SS 25/9

中国纺織

ZHONGGUO FANGZHI

9

一九五九年三月二十一日

1959

一九五九年　第九期

目　录

評論：高产高質运动要一浪高一浪 ……（1）

★以高产高質为中心，掀起新的跃进高潮★

乘胜前进，实現更大更好更全面的跃进……张　健（3）

以高产高質为中心的群众运动正在上海蓬勃展开……陈炳鄂（7）

提措施，挖潜力，天津市各棉紡織厂力爭高产高質 ……（10）

无錫市紡織工业首战告捷……胡云娥　张学詩（12）

繼續以更高的速度，实現山东紡織工业的全面跃进

……山东省紡織工业厅（14）

認眞挖掘劳动潜力，进一步提高劳动生产率 ……少　言（16）

共产主义教育运动是大跃进的动力 ……李　康（18）

健全管理制度，加强技术措施，节約机物料 ……郑州国棉四厂（21）

合成（丁氰）橡胶皮結 ……上海市紡織工业局（24）

配合高速运轉的"抗楔鋼領" ……顧毓泉　卫宝怡　李恩娟（25）

浅雕，細刻，精印——节約染化料 ……同丰印染厂（28）

节約烧碱也要走群众路綫……北京市紡織工业局（30）

国际紡織：波兰的紡織工业 ……（32）

JUN 59

評論

高产高質运动要一浪高一浪

目前全国紡織工业广大职工在各級党委領导下，掀起了以高产高質为中心的新的跃进高潮。这个既有冲天干劲又有科学分析精神的高产高質运动，为完成今年第一季度計划起了巨大的推动作用，同时也为今后更大更好更全面的跃进，准备了有利条件。

虽然运动开展的时間还不长，但效果却很显著。很多企业在提高生产效率方面取得了很大的成績：如有的厂过去断头在300至400根以上，現在已經降到100根以下；空錠率从7—10%左右下降到0.16%；过去效率只有70—80%左右的，現在也提高到90%以上，高的达到97%；千錠时单位产量如21支棉紗有达到41.76公斤的，最高的甚至达到44公斤以上。布机停台率也有显著下降，先进的織布工人們实現了"一机一班一匹布"（40公尺以上）的願望。

在高产的同时，質量也比1958年第四季度有較大的提高，改变了高速运轉初期重产量不重質量的現象，有的厂已将达到去年上半年的質量水平。目前棉花的質量虽有波动，但紗布質量方面，总的趋势是逐漸提高的。

高产高質运动也带动了其他各項工作，进一步丰富了在工业中大搞群众运动的經驗，充实了技术革命的內容，改进和提高了操作技术，推动了企业管理制度的改进，从而也提高了企业的領导水平。

但是，在运动开展的过程中，我們也应該看到，目前运动的进展还不平衡；断头和停台一般比較多，效率不够高，質量的改进也还沒有达到理想的要求，花色品种还不能滿足需要，机物料的消耗也还比較大，"四高""四省"的方針，貫彻得还不够全面。所有这些問題，都需要随着运动的深入开展来求得解决。

根据目前原料、生产任务和运动发展情况来看，为了使高产高質运动更广泛更深入地开展，我們应該着重抓些什么呢？

一九五九年　第九期

目录

評論：高产高質运动要一浪高一浪 ……（1）

★以高产高質为中心，掀起新的跃进高潮★

乘胜前进，实現更大更好更全面的跃进……张　健（3）

以高产高質为中心的群众运动正在上海蓬勃展开……陈炳鄂（7）

提措施，挖潜力，天津市各棉紡織厂力爭高产高質 ……（10）

无錫市紡織工业首战告捷……胡云娥　张学詩（12）

繼續以更高的速度，实現山东紡織工业的全面跃进

……山东省紡織工业厅（14）

認眞挖掘劳动潜力，进一步提高劳动生产率 ……少　言（16）

共产主义教育运动是大跃进的动力 ……李　康（18）

健全管理制度，加强技术措施，节約机物料 ……郑州国棉四厂（21）

合成（丁氰）橡胶皮結 ……上海市紡織工业局（24）

配合高速运轉的"抗楔鋼領" ……顧毓泉　卫宝怡　李恩娟（25）

浅雕，細刻，精印——节約染化料 ……同丰印染厂（28）

节約烧碱也要走群众路綫……北京市紡織工业局（30）

国际紡織：波兰的紡織工业 ……（32）

59 JUN

評論

高产高質运动要一浪高一浪

目前全国紡織工业广大职工在各級党委領导下，掀起了以高产高質为中心的新的跃进高潮。这个既有冲天干劲又有科学分析精神的高产高質运动，为完成今年第一季度計划起了巨大的推动作用，同时也为今后更大更好更全面的跃进，准备了有利条件。

虽然运动开展的时間还不长，但效果却很显著。很多企业在提高生产效率方面取得了很大的成績：如有的厂过去断头在300至400根以上，現在已經降到100根以下；空錠率从7—10%左右下降到0.16%；过去效率只有70—80%左右的，現在也提高到90%以上，高的达到97%；千錠时单位产量如21支緯紗有达到41.76公斤的，最高的甚至达到44公斤以上。布机停台率也有显著下降，先进的織布工人們实現了"一机一班一匹布"（40公尺以上）的願望。

在高产的同时，質量也比1958年第四季度有較大的提高，改变了高速运轉初期重产量不重質量的現象，有的厂已将达到去年上半年的質量水平。目前棉花的質量虽有波动，但紗布質量方面，总的趋势是逐漸提高的。

高产高質运动也带动了其他各項工作，进一步丰富了在工业中大搞群众运动的經驗，充实了技术革命的內容，改进和提高了操作技术，推动了企业管理制度的改进，从而也提高了企业的領导水平。

但是，在运动开展的过程中，我們也应該看到，目前运动的进展还不平衡；断头和停台一般比較多，效率不够高，質量的改进也还沒有达到理想的要求，花色品种还不能滿足需要，机物料的消耗也还比較大，"四高""四省"的方針，貫彻得还不够全面。所有这些問題，都需要随着运动的深入开展来求得解决。

根据目前原料、生产任务和运动发展情况来看，为了使高产高質运动更广泛更深入地开展，我們应該着重抓些什么呢？

一般地說，高产高質运动的繼續开展，应該是以提高效率为主，来增加产量；同时大力抓質量，并增加花色品种，以此来带动其他各項工作，全面貫彻“四高”“四省”的方針。

当前抓产量，主要应該是抓效率，增加单位产量。这一点各地区已經取得了一定的成績，必須繼續消灭空錠，减少停台，围歼断头，猛攻回花回絲，同时广泛地开展操作能手运动，并大力整頓机械状态，在做好巩固工作的基础上，使目前达到的高产水平进一步正常化。

在抓产量的同时，我們还必須进一步大力抓質量。这是由于：第一，从去年下半年开始，企业一般地把力量集中在高速高产方面，而对質量或多或少地有所放松；第二，去年上半年在改进質量方面做了許多工作，但当时是在低速的情况下进行的，对在高速运轉的情况下如何达到高質量，經驗还不够丰富，需要努力摸索；第三，去年生产的棉花，一般含杂多，等級低，而第三季度的高温季节就要到来，所以在目前把質量狠狠地抓一下是完全必要的。

質量方面的另一个問題是要增加花色品种。从去年四季度起，为了滿足人民对粗布的需要和增加产量，全国的平均紗支有所降低，粗支紗和粗布的比重相对提高。今年一月份紗布品种根据八大地区的調查資料，平均紗支为21.63支，比1958年上半年下降近2支。在紗支比重方面，八大地区的粗支紗占28.78%，中支紗占53.83%，高支紗占16.56%（还有零星杂支未計列），这比历年来粗支紗比重最高的14.8%几乎增加一倍，而高支紗比历年来的增长要减3%左右，这样就使今年需要增长的高支紗、夏季細布、民用、工业用及出口精紡紗、股綫等品种大感不足。为了改变这一情况，各企业应該根据原棉、設备条件，尽最大可能来滿足各方面对高支紗及股綫的需要，并且从現在起就着手进行。

为了使高产高質运动順利开展，各企业还要注意加强节电、办电，节約原材料，自制紡織专用器材，合理調配和組織劳动力，提高劳动生产率，加强經济核算，增加积累。在党的統一領导下，以技术革命为中心，大搞群众运动。这样才能抓住重点，带动一般，使各項工作一同前进，并使高产高質运动一浪高一浪，不断地提高紡織工业的生产技术水平。

59 JUN

以高产高质为中心

乘胜前进，实現更大更好更全面的跃进

河南省紡織工业局局长 张 健

1959年是实現更大更好更全面跃进的一年。河南省紡織工业已經揭开了更大跃进、大創奇迹的序幕。

两个月来，全省紡織企业在党的統一領导下，大张旗鼓地宣传貫彻党的八届六中全会的决議和紡織工业"四高四省"的方針，开展了以总結1958年的伟大成就和制訂1959年跃进規划为中心的群众运动。現在，这个規模壮闊的群众运动，正如江洪傾泻，一日千里地向前发展。

(一)

两个月来我們主要的成績有下面几点：

一、在学习八届六中全会决議的基础上，职工思想覚悟进一步提高，生产热情蓬勃高涨，各企业根据党委的統一部署，在广大职工中，开展了学习八届六中全会公报和人民公社若干問題决議的高潮，采用联系思想和联系实际的方法，广泛地总結了1958年的伟大成就和丰富經驗，批判了各种新的右傾保守思想，为完成和超額完成1959年計划打下了思想基础。如郑州国棉三厂开展了群众性的"三总"、"五查"、"四比"运动，提高了广大职工的思想水平，对一些錯誤观点进行了有力的批判。如有些人貶低1958年的工作成績，扩大工作中的缺点，認为1958年大跃进是"劳民伤財，得不偿失"；有些人抓住去年第四季度高速运轉初期暫时的物料消耗增多、質量波动等現象，而否定高速运轉的成績，認为是"冒进了"，应当"糾偏"，有些人錯誤地理解冲天干劲和科学分析相結合的精神实質，往往抓住后者，抛弃前者，并且認为科学分析，实事求是就是按照过去書本上現成的和現在已經达到的水平办事，否則就是凭空幻想。在他們看来，1959年的生产，只能保持在1958年的水平上，不可能再跃进。很显然，这些形形色色的右傾保守思想，是組織生产更大跃进的严重障碍，如果不掀开这些拌脚石，生产就要受到巨大的影响。通过群众性的总結，有力地消除了一些人的模糊認識。如該厂并粗細車間有些职工，开始認为要巧干就不用苦干了，一度产生松劲情緒，生产效率由93%左右下降到78%。通过"三总"、"五查"、"四比"运动，認清了形势，明确了任务，重新鼓起了

掀起新的跃进高潮

干劲，生产效率又迅速提高到94%以上。由于广大职工坚定了继續跃进、争取更大胜利的信心，因而生产上出現了生动活泼，热情澎湃的局面。

二、超額完成了生产計划。在党的領导下，由于深入地貫彻了两参一改三結合，开展了各种社会主义紅旗竞赛，因而掀起了生产高潮。郑州国棉二厂职工提出“三不要，翻一番，上交利潤增一半”（不要人，不要設备，不要料；产量在去年实际生产量的基础上翻一番）。郑州紡織机械总厂职工提出：“任务翻五番，鋼鉄爭八万，一厂变二厂，干部一分三”等豪迈口号。全体职工在“爭取成为全国先进厂”，“向十周年国庆献礼”等口号的鼓舞下，热情高涨，干劲冲天，发揚了高度的英雄气概，生产水平飞跃提高。如郑州国棉一厂开展了四查（查思想、查計划、查操作、查管理），五比（比干劲、比协作、比指标、比技术、比措施，）六好（計划完成好、技术操作好、机械状态好、协作配合好、安全清洁卫生好、生产生活管理好）运动；豫北紗厂开展了多面手，学习黃宝妹运动；华新紡織厂开展了六比友誼竞赛（比效率、比錠产、比技术、比节約、比安全、比出勤），树立标兵，推动跃进。各厂都普遍地发动群众，克服高速运轉中的各种关鍵問題，严格保持机械的正常状态，大力組織机物料供应，迅速地提高了工人的技术水平，生产效率逐漸提高，質量逐漸好轉，保証了計划的超額完成。如二月份全局总产值、棉紗产量、棉布产量等几种主要生产指标，都超額完成了計划，（元月份全局总产值完成計划103.69%，棉紗产量完成計划105.49%，棉布产量完成計划101.27%；二月份全局总产值完成計划107.42%，棉紗产量完成計划107.18%，棉布完成計划103.62%）。各項主要技术經济指标完成情况，亦有提高。

三、出現大批先进經驗，促进生产发展。在1958年群众性大跃进的高潮中，各方面都积累了許多宝貴的經驗，但由于种种原因，沒有系統地加以总結，甚至許多先进經驗当时未被发現，有的发現了也未能很好地全面加以推广。各厂通过群众性的总結，把以往的經驗充分的挖掘出来，加以推广，在生产上发揮了巨大的作用。如郑州国棉四厂总結了1958年大跃进的經驗，充分挖掘和发揮現有設备潜力，开足班次，提高設备利用率和单位产量，将每枚紗錠由去年产紗零点六件提高到一点二件，原来全厂計划需增加八百名工人，通过彻底查算，合理調整劳动力，不召收新工，完全可以滿足生产需要。又如郑州国棉三厂初步統計，已挖掘出各方面先进經驗約二千余条。过去据各車間統計，全厂需增加定員一千二百名，但按照現在挖掘出来的有关改进劳动組織和先进操作的經驗全部推行后，不但不需增添人員，而且还可以抽出一部分工人支援新厂。布机保全按

59 JUN

"五三"保全工作法，多年来大平車每組每天平一台，在大跃进中，张金保小組創造了流水作业法，合理安排劳动时間，工作量可以达到二台。推行后整个保全工人将可减少三分之一。

四、技术革命运动蓬勃开展，突破生产关鍵。按照党指示的方向，生产上大搞翻番运动，各厂开展了以比干劲、比指标、比措施为基本內容的竞赛热潮。你追我赶，竞比跃进，新記录不断出現，革新創造如雨后春笋，生产上出現了日日更新的局面。棉紡織企业技术革命的矛头指向"四高四省"。当前职工围繞着提高生产效率、提高产品質量、节約机物料与采用代用品等方面，开展了轟轟烈烈的技术革命运动。紡織机械制造战綫开展了以产品設計为中心的技术革命运动。基本建設战綫开展了大搞快速施工为中心的技术革命运动。两个月来，职工群众提出了成千上万的合理化建議，出現了千百条革新創造，許多生产上的难关被突破了，生产水平飞快提高。如郑州国棉二厂职工仅在一周內即提出二千多条合理化建議。梳棉保全工人采用集体研究和集体創造的方法，将梳棉机道夫由每分鐘16轉加到30轉，使梳棉产量比原来激增一倍。郑州国棉三厂职工在大鬧技术革命中，人人献計，个个献策，猛攻生产关鍵，仅在二月下旬就貼出大字报二万二千多张，提出合理化建議二万五千余条。許多生产关鍵問題迅速得到解决。該厂織布車間运用"三結合"的方法，集体研究創造了自动定位装置，解决了飞梭、軋梭，影响加快車速的关鍵問題。清鋼車間梳棉机保全小組参照外地經驗，研究成功了静电抄車的方法，使抄車次数由一輪班抄五次减少到二次，提高了机器的运轉率，提高了棉条的产量。郑州紡織机械总厂为攻破材料关，改进技术，压縮工时，仅机工車間就提出了二百多个改进項目，可节約一百一十四万多个工时，节約鋼材生鉄、有色金属二千四百一十一吨。紡建公司土建工区大搞快速施工后，只用三天时間，就完成了月計划的75%以上。

五、两参一改有新的发展：河南省紡織工业在去年普遍推行一交、四大、两参、一改、三結合以后，职工思想面貌、干群关系和企业管理都出現了欣欣向荣的新局面。为了实現今年更大更好更全面的跃进，郑州国棉二厂根据形势的发展和生产需要，結合本厂具体情况，提出了"无脫产干部管理厂"的口号，实行干部全面参加劳动。二月間从全厂138名干部中抽調115人下放車間参加生产，脫产干部减至23人，使干部从占职工总数的8.89%下降到1.4%，同时厂領导实行了三权（人、錢、机器）下放，扩大了工人管理的范围，促使工人参加管理也有了新的发展，即由参加一般管理到以参加技术管理为中心的全面管理，使小組真正形成一級領导。随着干部参加劳动和工人参加管理的不断发展，对各种規章制度进行大破大立，从而有力地促进了生产。該厂干部参加生产劳动的具体經驗是：第一、干部带着业务下去参加劳动，使管理和群众密切結合，使部門业务和小組业务对起口来，以便于不断改进企业管理；第二、用三結合的形式，針对生产关鍵和薄弱环节及时加以解决；第三、以普通劳动者的姿态参与小組生产，既是劳动者，又是小組的"参謀长"，切实作到五同、三包、三化，更加密切了干群关系。下放干部参加劳动真正作到了"一箭三雕"，有利于大搞技术革命和生产翻番；大大减少了脫产干部，解决了干部不足的困难；体脑并用，一人多艺，能上能下，为向共产主义过

波、消灭两个差别創造了条件。

（二）

我們虽然取得了上述成績，但是还有重大的任务摆在面前，并且要充分估計到前进中将会碰到許多困难，因此要戒驕戒躁，奋勇前进。为了保証1959年各項任务全面地胜利地完成，我們将进行下面一系列的工作：

（1）繼續認眞貫彻党的八届六中全会的精神，和紡織工业“四高四省”的方針，在去年大跃进的基础上，繼續鼓足干劲，力爭上游，乘胜前进，实現更大更好更全面的跃进。当前以高产高質为中心，認眞地、深入地貫彻一交、四大、两参一改，三結合，广泛地、深入地发动群众，大搞群众运动。以保証完成并超額完成第一季度生产計划。

（2）进一步破除迷信，解放思想，大鬧技术革命。把大鬧技术革命作为今年生产运动的中心，以苦干、实干、巧干的精神，把群众中劳动热情引导到技术革命的斗爭上来，使劳动生产率不断提高。大鬧技术革命的目标是：在“四高四省”的方針指导下，以高产高質为綱，保証全面地超額完成1959年的計划。技术革命的方針是：解决当前生产关鍵与实現远大理想相結合；具体課題与广泛革新相結合；群众性的技术革新与采用最新技术成就相結合。当前技术革新的內容主要是：围繞改进設备，革新工艺，提高产量和質量，增加花色品种，节約原材料，改进操作和工具，提高工人技术操作水平，以及改善劳动組織等方面，大力开展技术革命运动。

（3）开展“多面手”运动。从上到下，从工人到干部，都要由浅入深，由簡到繁地学习“多面手”。口号是：精本行、学有关，提高技术紅又专。同时我們还要开展紅旗竞賽。通过社会主义的同志式的竞賽，树立标兵，交流經驗，学习先进，使先进的更先进，后进的赶先进，以动員和鼓舞群众的干劲，发揮群众无穷的智慧。

根据我省1959年紡織工业的方針任务，結合上述工作要点和具体情况，我們在1959年大致按季度分为四个阶段，在不同的阶段抓不同的重点。即：第一季度抓正常生产秩序、巩固高速运轉，提高效率，增加产量，改进質量；第二季度全力提高产品質量；第三季度在抓厉行节約的同时，全面跃进，迎接国庆；第四季度大放高产卫星，有計划地組織“超产月”、“超产周”和“超产日”，以全面超額完成国家計划。同时在充分发动群众大鬧技术革命的基础上，爭取有几个全面的先进厂并在科学研究上作出显著成績来向国庆十周年献礼。口号是：“苦干实干加巧干，技术革命鬧翻天，四高四省全面貫，献礼国庆十周年”。此外，对各級技术工作者，要求根据每个时期的生产任务提出技术措施和規划。由企业总工程师亲自动手，在每月終作一技术小結，每季作一总結。局总工程师和技术处长每月写一次綜合技术通报，季度作出总結性評論。对各厂的試驗工区或車間，要求有計划有組織地加以培养，在技术、領导、設备等方面应有較好的条件，要求一切工作都走在前头，以便眞正起到示范作用。对企业現有的各种紅专学校，則要求本着业余教育为生产服务的精神，妥当地安排职工紅专学习的时間、教材和进度，妥善地安排文化革命与正常生产秩序的关系。

以高产高質为中心的群众运动正在上海蓬勃展开

陈炳鄂

这几天的上海，正是春雷初动的季节，历时两周的上海市委工业会議正象春雷一样，給上海市紡織工业广大职工以巨大的鼓舞。为了实現高产、高質和加速提高劳动生产率，一个規模比去年更大的、以技术革命为中心的群众运动正在形成。

上海各紡織厂今年的技术革命运动提出了“五路进軍”的号召：一是以高产、高質为中心，針对当前生产关鍵，开展技术革命；二是繼續貫彻五品（新产品、高級品、出口品、工业品和特种品）六化（高速化、高效化、单程化、連續化、机械化和自动化）；积极进行技术改造，使产品多样化和高級化，使机械設备逐步地轉移到新的技术基础上，做到“老兵換上新枪”，“老厂生产新产品”；三是根据大小結合、一般和尖端結合、远近結合的方針，加强科学研究，积极試驗和采用新技术，使上海紡織工业能够迅速地赶上世界先进水平；四是不断地改进劳动組織和生产組織，提高企业管理水平；五是深入地开展为技术革命服务的文化革命。

上海十五万棉紡織工人首先开展了厂与厂，車間与車間，工种与工种的厂际和厂内紅旗竞賽。各厂互找竞賽对手，展开比先进、学先进、赶先进的挑应战。許多厂挑选的竞賽对手，是去年上海八面紅旗厂之一的国棉二厂。

国棉二厂的竞賽条件是按季按月全面完成国家計划，其中，棉紗单位产量三月份要达到21支緯紗46公斤以上，21支售紗39公斤以上，42支經紗14.5公斤以上，32支經紗21.5公斤以上；棉紗标准品率100%。自1957年11月份以来，連續十六个月保持棉紗标准品率100%的国棉十九厂的工人，也表示决心：“定在七一，超过二棉。”

今年一、二月份，上海棉紡織厂在去年大跃进的基础上，又全面地完成了国家計划，揭开了一个新的更大跃进的序幕。一月份棉紗产量比去年同期增长63%，比去年最高的12月份又提高了3.5%；二月份繼續有所增长。棉紗标准品率也比一月份提高了1.5%。生产水平的提高，主要是依靠效率的提高。但是一月份各支紗平均效率与去年加速前比較，尚差5～6%左右。各厂之間，率效高低差异也达15～25%左右。中支紗断头平均达300多根，高的达五、六百根；皮輥花率一般也有2～3%，高的达5～6%；空錠率不少厂仍在2～3%，也有高达7～10%。因此，当前必須着重整頓和巩固高速生产，从提高效率来增加产量。在增加产量的同时，也必須注意提高产品質量和增加花色品种，来更好地滿足人民需要。

因此，目前竞賽的目标首先是：环繞围攻断头、停台，大鬧技术革命，貫彻四高四省。

各厂的做法，大都是总結和运用去年大搞群众运动、大鬧技术革命的經驗，象楊浦

厂提出：

（一）大胆放手，发动群众。这个厂在四天里面就貼出了一万多张大字报，造成了“揭落后，爭先进”的强大声势。工人們說：“大字报，是战鼓，战鼓敲的响，斗志越来越昂揚”。

（二）关鍵明确，措施具体。工人們提出“为了五个‘5’，定把干劲鼓”。这五个“5”就是：生产效率95%，断头150根，标准品率95%，回花、坏紗、回絲、油花降低50%，增产5%。这些都正是当前生产的关鍵。工人們說：“关鍵愈抓愈明确，措施愈抓愈具体，干劲愈鼓愈足，高潮愈来愈高”。

（三）要看全年，要抓当前。他們提出月月抓，天天抓，分秒必爭，一环扣一环，一步紧一步。

（四）不断比先进，算細帐，挖潜力。他們全厂上下，人人比先进，算細帐，抓关鍵。帐愈算愈細，潜力愈算愈大，干劲愈算愈高。

以高产高質为中心，各厂都針对当前生产关鍵，特别是在机械高速运轉的条件下，抓住操作、检修、温湿度、原材料等四个方面，开展了技术革命。

（一）大鬧操作法革命，使操作工人提高技术水平，眞正成为机器的主人。根据去年大鬧操作法革命的經驗，首先必須围繞高产、高質和提高劳动生产率的要求，提高原有操作方法，要使其快而灵活，清洁工作要彻底，巡回要有計划。同时要一精多会，学习多面手，挡車工人要逐步学会机器小修理。在这些工作的基础上，使操作法革命和工具改革相結合，大搞操作工具自动化和机械化。根据这些要求，各厂三百多名生产能手，在“三八”前夕，向全市条粗、細紗、紡布工人提出了开展紅旗竞赛的倡議。

国棉二厂的裔式娟小組提出要达到全組平均每分鐘接头二十根，落紗时間三十九秒，向“三八”节献礼。

楊浦厂的花木兰小組提出：

“人人拿工具，个个学修車”。要做到：“鋼領毛了自己調，錠子歪了亲自敲，皮圈坏脫会得胶，夹紗板松脫自己校，虾米罗絲松了自己会弄好。”他們說：“自己会做是个宝”。目前已有三分之一的工人学会了小检修。該厂的穆桂英小組平均接头能力每分鐘已达到20根，先进生产者赵金媛和紅富娣創造了每分鐘接头25根的新紀录。这个厂的細紗車間提出了“四班一条心，班班无空錠”和“一支开花，各支生芽，再接再励，全面跃进”的口号，在三天內全車間所有車头，都插上了无空錠紅旗。

（二）加强机器平整修理工作。这是提高效率，降低断头，减少停台，巩固和提高高速生产的根本措施。国棉五厂工人提出三月份效率要达到97%以上，皮輥花降低到1.8～1.5%，这样断头必須在80根以上。但是目前的平均断头还在200根左右。他們在断头高达270根的32支137号車上进行了重点試驗，首先召开了“諸葛亮会議”，归納了22項措施，在两天內加以貫彻，断头立即下降到114根。接着，又提出了十一項措施，断头降到83根，再进行跟踪扫蕩检修，断头又降低到71.5根，皮輥花率1.15%左右。运用同样的措施，136号車在12小时內断头由224根降低到119根。这些措施，原来大都是保全工作法的內容，沒有大批調换零件，机械条件根本未动，問題是在机器轉得快了，必須以新的严格的标准，来加强机器平整修理工作。

安达一厂的領导干部在細紗車間种試驗田，試驗田的断头率由400根降低到100根以內。在摸到了降低断头的一些“底”之后，立即在群众中全面鋪开，围攻断头和停台。到二月底为止，已有四分之一的紗錠断头率

降低到九十根以下，少的只有七十多根；織机停台率也从49%下降到17%以下。国棉十一厂的細紗保全工人在改进了劳动組織以后，小平車时間每台从32小时縮短到8小时，效率提高三倍，而且平車質量高。工人們說："挖尽潜力找窍門，个个車上显本領，分秒必爭夺时間，人人手下出黃金。"

（三）加强温湿度管理。在高速运轉的条件下，对車間温湿度的变化十分敏感，各厂都发动群众，研究温湿度变化的規律和加强控制的办法。安达一厂工人提出的口号是："叫洗滌室风調雨順，叫車間四季如春。"工人們清洁五条80公尺长、只有一尺多高的风道，早上爬进去，一直到下午三时才出来。他們掌握温湿度的經驗是："室外看天，室內看表，上下左右，紧密联系；条条弄堂，都要摸到；产量質量，高了更高。"

楊浦厂工人更把温湿度管理的經驗編成了順口溜：

"三班协作共同搞，任何困难吓不倒；
停車水汀来开好，为下班服务要做到；
交班車間調节好，下班紅旗插得牢；
勤了解、多巡回，挡車工是情报网；
掌握露点是关鍵，控制气流頂重要；
风洞門口貼紙条，风量大小有目标；
天气变化风向轉，灵活調节掌握好；
雨天室外湿度高，門窗管理大家搞；
气压低出灰污紗，用足井水风量小；
太热要飞鋼絲圈，太冷也要皮輥繞。"

結論是："措施千万条，灵活掌握最重要。"

（四）猛攻原材料关。在原棉品級下降的情况下，好多厂都混用了大量的低級棉，他們提出的口号是："使低級棉紡出好紗"，围繞这一目标，也紛紛加强了原棉管理，采取各种措施，展开了低級棉紡好紗的竞賽。国棉四、十二、十七厂及庆丰等四个厂的原棉检驗技术人員，提出以"一发动"（即发动群众）、"三試"（即原棉物理性状試驗，单喷、单圈、小量試紡，临界捻度試驗）、"三抓"（一抓小量混棉差异及操作，二抓工艺設計，三抓开好混棉会議）、"三处理"（原棉水杂預处理，不同包装預处理，斬抄回用預处理）的办法，使在低級棉和用百分率逐月增加的情况下，产質量仍然不断提高。

另外，各厂都积极的采取措施，节約代用和自己創造机物料，克服材料供应的困难。安达一厂細紗保全工人为了解决錠胆磨損問題，想出了在錠胆上加开小眼眼，增加回油量，錠胆寿命就延长了三分之一。国棉十二厂发动群众，克服錠胆消耗量大的困难，在一星期內，利用废旧料解决了制造錠胆的全套土設备和工夹具，每天能生产錠胆1000～1500只。国棉十五厂的机动車間工人提出了"人人当闖将，个个攻三关"的口号。三关就是原料关、技术关和設备关。为了攻原料关，他們采取了"抗、清、掏、找、变"的办法。"抗"是繼續抗旱，"清"是清理仓庫，"掏"是到反砂間砂里去"掏"，"找"是到每个角落里去找，"变"是废料变成有用。他們說："人人不放过一两鉄，天天拾一两，反砂不断粮"。

一个轟轟烈烈的紅旗竞賽的热潮，已經在上海十五万棉紡織工人中掀起来了。但这还是战鼓初鳴，随着群众性的技术革命运动的热烈展开，一个新的比去年規模更大的生产跃进的高潮就要到来。

提措施 挖潜力

天津市各棉紡織厂力爭高产高質

天津市各棉紡織厂为力爭超額完成全年生产任务，已經掀起了以高产、高質为中心、全面貫彻四高四省的新的跃进高潮。各厂紛紛提出措施，挖掘潜力，来进一步提高生产水平。

天津国棉一厂 对当前生产情况和群众干劲进行了分析，初步提出9条增产措施，坚决保証超額完成局下达的全年生产任务：

（1）首先是大力提高单位产量定額，决定中支紗在二月份实际完成的水平上，經紗提高7.3%，緯紗提高7.5%。具体措施是：自制錠胆，解决当前45%的摆头錠子，硫化处理鋼領，在紗管数量紧张的情况下，进一步組織力量检修，使断头比現在下降30—50%。

（2）决定加速目前制造馬达輪的速度，爭取3月底以前作出100个，减小滑轉，提高产量。

（3）进一步开展能手竞賽，在細紗車間能手已达到50%的基础上，3月底再提高到70—80%，以解决劳动力的紧张情况，在原棉品級逐漸降低的条件下，保証生产正常，不开花。

（4）降低現在紗支捻度，减低錠速，减少空錠。空錠率由目前0.5—0.7%的水平，各支棉紗一律降到0.2%以下。消灭空錠，提高設备利用率，提高产量。

（5）加强操作，减少坏紗回絲。

（6）充分利用土制細紗机，提高車速，增加产量。

（7）提高运轉率0.5%。全年可增产500件。

（8）棉布再提高效率2%，减少筒搖压力，同时挖掘筒搖車間、准备車間筒子潜力，保証增产銷紗任务的完成。

（9）提高棉布質量，降低拼件率，在第二季度要比現在水平降低50%，增加成布产量。

此外，并决定进一步貫彻局指示的精神，利用高速以来已取得的經驗，向职工交家底，講清有利与不利因素，克服困难，力爭上游，掀起一个挖潜力、想办法、找途径的群众运动，把生产任务由上至下，由下至上的反复討論定案，坚决以10分指标，12分措施，24分干劲的方針实現增产任务。

天津国棉二厂 提出了11条挖掘潜力的措施，主要是：

（1）在原有基础上，减少空錠2%，估計从二季度到四季度可以增产棉紗1,500件。

（2）降低皮輥花率，提高效率1.5%，2至4季度可以增产棉紗1,000件。

（3）对某些紗支单位产量較兄弟厂低的，要力爭赶上并超过。

（4）将現有土制細紗机加以改造，从160轉/分提高到240轉/分。

（5）进行老厂改造，縮短工艺过程，空余面积和兄弟厂合作，制造細紗机，增加新設备。

（6）布場在現有实际效率90%的基础

上繼續提高。

（7）減少紗布場坏紗回絲。

（8）減少布場的拼件率和假开剪率，增加棉布数量。

天津国棉三厂 初步提出以下几方面增产措施：（1）細紗突击落后机台、落后部件，检修木管，結合老厂改造，改善前紡設备的条件，以提高速度和效率。

（2）大搞降温工作，夏季高温期間，縮短降轉的时間，可以增产300件。

（3）提高高支紗单位产量。

（4）大搞技术革命，突击拿下細紗清洁自动化，扩大工人看錠能力，挖出人手。

（5）改变上下班的作息时間，实行九九六的工作时間，在保証工人健康和减輕夜班工作时間的前提下，每天挖出20分鐘时間，增产棉紗700件。

天津国棉四厂 經过初步研究，棉紗准备从几方面挖潛力：

（1）日东式細紗机改簡易大牵伸，"七一"以前完成13600錠的改造任务，挤出粗紗机6台，一部分供应土細紗的增产，一部分在未添新細紗机前，利用来紡制0.8～1B的棉紗，供棉毯增产之需。

（2）繼續大搞能手运动，加强保全保养工作，大力提高生产效率，力爭各支紗全面达到单位卫星指标。

（3）土細紗机逐步变"洋"，并逐步扩大設备的利用率。

（4）为保証增产以后的質量，加速改造鋼絲車，使之达到台时产量12公斤的能力，并准备向台时15公斤产量进軍，在4月20日定型10台。

布場方面，准备以質量、效率并重，发动群众討論，提出措施。

天津国棉五厂 为保証完成和超額完成生产任务，进一步修訂了計划，准备在目前实际完成水平的基础上，老車提高单位产量4.5%，新車提高2.5%，提高单位产量的主要措施是：

（1）解决因皮带松而轉数不一致及溜轉問題；

（2）克服机台之間生产不平衡状态；

（3）加强机器状态的維护检修，如解决歪錠子和換新車的錠鈎等；

（4）加强温度管理，使之适应于改四班后的情况；

（5）抓紧对新工人的教育，挖掘劳动潛力；

（6）全面开展能手运动；

（7）减少坏車，提高运轉率；

（8）加强紗管的检修，解决跳管。

同时，五厂还召集了降温专业会議，更好的組織夏季降温的准备工作，以便保証高温季节能正常生产。

此外，天津国棉六厂，北洋、恒源等厂广大职工，都在党委領导下，根据市紡織工业局下达的指标，积极挖掘潛力，找措施，制訂增产計划。

目前，天津市各棉紡織厂比能手、学能手、赶能手的竞賽运动，正在热火朝天地蓬勃展开，为了超額完成增产任务，不断地提高工人群众的技术操作水平，各厂正把这一运动，推向新的高潮。同时为了針对高速运轉以来在生产上引起的新变化，各厂都正在研究进一步建立和健全各項生产技术管理制度，以便确保各項措施能切实地加以貫徹。

★ ★ ★

无錫市紡織工业首战告捷

——胡云娥　张学詩——

无錫市紡織工业在市委的正确領导下，認眞地貫彻了抓早、抓深、抓細的精神，在春节后立即轟轟烈烈地展开了以大鬧技术革命、采用新技术为中心的九比竞賽（比思想、比产量、比質量、比劳动生产率、比成本、比措施、比品种、比安全、比协作），大搞群众运动，因而在生产上取得了一定的成績。一、二月份的棉紗总产量比去年同期增加78%；棉布总产量比去年同期增加40%；印染布比去年同期增加159%。全市二月份平均单产水平：10°紗75.4公斤，比去年同期增加7.18公斤；20°紗35.81公斤，比去年同期增加2.75公斤；32°紗18.17公斤，比去年同期增加1.48公斤。全市二月份質量混合标准品率达77.35%，比去年四季度增加28.13%（优級紗达9.94%），其中粗支紗标准品率增加9.76%，中支紗标准品率增加41.09%，細支紗标准品率增加9.76%。

无錫市紡織工业所以能够取得上述成績，主要是做了以下几項工作：

第一、轟轟烈烈的开展了群众运动。在春节后，全市紡織厂就展开厂与厂、車間与車間、科室与科室之間的擂台比武大会，并进而发展到輪班与輪班、小組与小組、个人与个人之間的擂台比武。生活部門如保健站、托儿所、食堂也互相比武，并在內部摆了擂台。各部門均紛紛表示要立大志，鼓大劲，爭取紅旗揚全厂。各厂通过擂台比武，掀起了找先进、比先进、学先进，赶先进的新高潮。如庆丰陈福妹小組提出要有冲天的革命热情，擒龙伏虎的干劲，移山倒海的决心，科学分析的精神，精雕細刻的工夫，出色的完成任务的口号，决心要赶上并超过申新殷美娣小組。在庆丰厂內，其他小組又找住了陈福妹小組为对手，采用兵对兵、将对将的办法，細致地对对方技术力量排一次队，各人分工頂牢对手竞賽，以保証小組指标超过先进小組。通过擂台比武后，各厂竞賽指标有了深入广泛的群众基础。

第二，針对关鍵，广泛发动群众，抓紧老厂改造，大鬧技术革命。在全市紡織厂擂台比武后，各厂普遍地針对本厂关鍵，发动群众大鳴大放貼大字报，开展一个人人献妙計，个个提建議的合理化建議运动，仪丽新厂就貼了五十余万张大字报。在大鳴大放的同时，全市还开展了保全保养专业擂台大会，貫彻正常周期和突击检修相結合的原則，进一步明确保全保养的目的是为生产服务，要围繞太力降低断头，做到挡車工滿意。通过擂台大会，进一步推动并加速了老厂改造和技术革命运动的开展。如兴业布厂

就在九比竞赛中，于三天內試驗成功技术革新項目10个，其中有摆脫"靠天吃飯"、一昼夜可烘棉紗36—40件的土洋烘紗机；有摆脫手工操作的浆紗机；有針对当前皮仁材料紧张而制造的、充分利用废旧料的皮仁修理机。庆丰厂織部一个"三結合"小組連夜行动，試驗成功了布机上打手改下打手，节約鋼材的措施；各厂普遍結合保全保养专业擂台和大字报中分析出来的关鍵，建立了若干"三結合"小組，定关鍵、定措施、定人員、定材料、定进度。同时各厂領导也亲自动手，抓住老厂改造中的一些主要关鍵，如申新厂經領导統一組織力量后，上打手布机改下打手，由原来每天完成5—7台提高到13—14台。目前全市鋼領已做好或装好的有27,040只，已調換的效果較好，如庆丰調換鉄皮鋼領后，經过測定，断头率由400多个降至100个左右；錠胆做好了9,210只，上打手布机改下打手布机已改好479台，这一些都对高产高質和緩和机物料紧张起了积极作用。

第三、抓操作、大練兵。各厂在九比竞赛开展后，掀起了找先进、学先进、赶先进的新高潮。为了适应更大更好更全面的跃进，市紡織工业局迅速地把各厂在高速中涌出的紅旗手、先进生产者和工程技术人員組織起来，采用了解能手的特点、表演观摩、互相交流經驗、共同分析的方法，集中各人的特点，最后把这些先进經驗加以总結。通过先进生产者和紅旗手到各厂巡回表演，每到一个厂，就掀起一个学先进、赶先进的热潮。此外，各厂还采用学习車、毕业車进行学习，一般学习車的車速要快10%左右，操作要求高，組織工人輪流上車学习，并指定专人測定、指导。实际上，在学习車、毕业車上学习的过程，也是工作法巩固的过程，目前各厂各工区均普遍辟出专門車子进行学习。这种做法，比組織观摩、参观的效果要大，但接触的面沒有观摩、参观的多。总的說来，这两种方法結合是最好的形式，收效很快。如申新厂挡車女工已有80%的人达到多面手标准，学会副工长15項检修項目。另外各厂还采用了不定期操作单項竞赛等方法，来提高女工的操作技术。所有这些，为提高效率、降低断头、扩大看台等准备了一定条件。

无錫市紡織工业在一二月份虽然做了一些工作，但是在工中抓得不够狠，特别是在整頓劳动組織和老厂改造方面，进度不快。因此，市紡織党委对三月份的工作，仍旧是繼續貫彻四高四省，深入广泛开展以技术革命为中心的九比竞赛，猛攻关鍵，大干、巧干一个月，以大大提高生产技术水平；抓住三提高（提高产量、提高質量、提高劳动生产率）、四降低（降低断头、降低原材料耗用、降低煤耗、降低电力），积极找寻代用品，千方百計克服原材料困难；同时要提前做好降温准备工作，力爭全市滿堂紅，完成和超額完成一季度計划，为迎接二季度生产大高潮，打下良好的基础。

繼續以更高的速度，实現山东紡織工业的全面跃进

山东省紡織工业厅

1958年山东省紡織工业在省委的直接領导下，同鋼鉄、机械、煤炭等工业一样，获得了空前的大跃进。棉紗产量超过原計划的24.49%，比1957年增产51.56%，比历史上产量最高的1954年还多8万多件。棉布产量超过計划的11.38%，比1957年增产29.11%。印染布产量超过計划的10.17%，比1957年增产29.71%。針織內衣产量超过計划的10.34%，比1957年增产104.26%。絲織品虽然由于原料不足，沒有完成原定計划，但也比1957年增产10%以上。这就在相当程度上，滿足了人民群众对紗布的需要和出口貿易的需要，并为1959年的更大跃进，准备下必要的基础。

今年山东省紡織工业根据党的輕重工业同时并举的方針，在确保鋼、煤、粮、棉四大指标的前提下，要力爭实現更大更好更全面的跃进。我們的主要指标是：在产品产量方面，要在1958年大跃进的基础上，繼續保持着更大比例的增长速度，使产品产量有更大的增长：

①棉紗比1958年增长35.07%，相当于1957年产量的两倍；

②棉布比1958年增长22%，相当于1957年的1.57倍；

③針織內衣比1958年增长87.5%，相当于1957年的3.8倍；

此外，紡織全程設备，梳棉机、电动机也都有巨大的增长。

为了达到更大更好更全面的跃进，我們要求：①1959年的紡織品、紡織机械、基本建設的質量都要比1958年更好，棉紗質量不得低于上等一級，优級紗的比例不低于1958年的水平；②安全生产劳动保护要比1958年更好，要求1959年全年不发生重大工伤事故和尽量减少一般工伤事故；③保証設备运轉状况正常，按周期进行維修，使机器設备无缺件，維持正常的磨灭限度；以此保証1959年的跃进，能够处于正常的良好状态中，并取得比去年更好的成果。

要更全面的跃进，也就是說在紡織工业中要認真貫徹两条腿走路的方針，我們提出：

①生产与基本建設必須全面跃进，今年山东省的基本建設任务是极其艰巨的，因此必須在保証完成生产任务的同时，力爭各項基本建設工作，也同样来个大的跃进。

②棉紡織生产与毛麻絲生产也应当全面跃进。目前毛麻絲的生产还远远不能滿足生产和人民生活上的需要，因此在保証棉紡織生产发展的同时，必須使毛麻絲紡織也能有比較迅速的发展。

其他如增加产量与厉行节約，大型企业生产管理与中小型企业生产管理，机械制造与設备維修以及适应各种需要的花色品种，也都应当全面跃进。因为去年在大跃进的形势下产量提高了，节約方面一般还沒有很好注意；大型企业的生产管理工作一般已有基础，而中小型企业生产管理工作还不够完备，或者极其薄弱；机器速度增加之后，設备維修沒有紧紧跟上等等。因此我們要求在上述各个方面，都要全面跃进。

上述各項指标是既积极又可靠的指标。为了实現这个跃进指标，我們必須坚决依靠党的領导，坚持群众路綫，在去年大跃进的基础上，鼓足更大的干劲，苦干、实干、巧

干。为此我們提出：

第一，为了搞好今年的大跃进，首先要切实做好广大职工的思想动員工作，要在深入进行共产主义教育的基础上，全面地正确地总結1958年紡織工业大跃进、特别是第四季度大跃进的經驗，批判各种錯誤思想、特别是批判那些認为去年第四季度跃进沒有完成計划而“无法向群众交代”、“大跃进得不偿失”等夸大缺点否定成績的錯誤看法，以克服部分干部中存在的畏难松劲情緒，提高信心，繼續鼓足干劲，运用和发揚去年大跃进中的各項丰富經驗，使它成为推动今年更大跃进的动力。并在此基础上，繼續破除迷信、解放思想，討論和制訂各地区各企业开展更大更好更全面的跃进的指标，并以此来动員广大职工，掀起一个轟轟烈烈的新的群众运动，使实現1959年各項指标，眞正成为广大职工的自覚行动。

第二，以高产量高質量为中心內容，全面貫彻紡織工业四高四省的方針，大搞群众性的技术革命运动和文化革命运动。今年紡織工业生产任务很重，极大部分的任务仍要依靠現有企业来担負。因此必須特别注意提高广大职工群众的技术水平以不断提高生产效率，增加产量。在增加产量的同时，还必須注意提高質量和增加花色品种，来更好地滿足人民需要，使提高产量和提高質量的工作，在已經取得的高速运轉成績的基础上，紧密地結合起来。

由于今年存在麻、絲等原料不足及各种材料、染化料供应不够充裕的情况，因此要求麻絲企业的技术革命运动应当特别着重围繞节約原料、材料問題展开工作，如如何利用野生纖維、采用代用品、修改工艺設計、节約用料等方面，都要开展合理化建議和技术革新，以求千方百計地克服困难，保証实現生产的更大跃进。

第三，加强全省紡織企业的各項管理工作。因为群众运动的規模愈大，企业的各項管理工作就愈要紧紧跟上。因此，所有的企业，都要本着有破有立的原則，在两参一改的基础上，根据去年大跃进的經驗，通过群众鳴放辯論，整頓和加强大型企业的各項管理制度，特别是要加强企业的計划管理、經济核算、統計記录制度和保全保养、技术安全、温湿度管理、質量檢查等一系列經常性根本性的技术管理制度。

第四，加速新建和扩建企业的工程进度。山东省今年紡織工业基本建設的任务很大，这一任务能否完成，不仅关系到明年紡織工业的跃进，而且也直接影响着今年的跃进。为此，我們必須抓紧濰坊、德州等棉紡織厂及莱阳絹紡厂的基建进度和結尾工作，并积极准备其他新厂筹建工作。在紡織机器制造方面，今年除了新建聊城紡織机械厂外，还有青島紡織机械厂、青島、济南各棉紡織厂修机車間的扩建。今年生产的紡織全程設备以及老厂經常生产所需的机配件，都完全依靠我們自已的原有基础进行制造，这就要求我們必須特别重視机械厂和修机車間的扩建工作，并力爭及早完成，否則我們将难以完成既定的指标。

第五，关心职工生活，积极做好生活福利工作。在安排各項生产任务的同时，注意做好安排生活福利的工作，特别是根据紡織企业女工比重較大的特点，認眞做好女工劳动保护工作，保証广大紡織职工吃好、睡好、休息好，能經常保持飽滿的情緒，旺盛的干劲和充沛的精力。当然，我們在生活福利工作方面，必須同样依靠群众的力量，坚持勤俭办企业的方針，防止克服一切可能发生的鋪张浪費現象。

1959年山东紡織工业的发展指标，体現了党和政府对广大人民群众的巨大关怀；这个指标的实現，意味着人民群众的生活将得到更大的改善。这对我們說来，是一个极其光荣而又艰巨的战斗任务。我們完全相信，在省委的正确領导下，按照党的八届六中全会所指示的精神，坚持革命热情和科学分析相結合的原則，在“全国一盘棋”的方針指导下，完全有可能踏踏实实地更好地更全面地完成和超額完成这个計划，把我省的紡織工业，推向高速度地发展的新阶段。

認眞挖掘劳动潛力 进一步提高劳动生产率

——少言——

紡織工业部最近邀集了八个紡織工业厅局和北京一些大型紡織企业的代表，座談了有关劳动工資方面的問題。茲就劳动力方面、地区代表反映的意見及个人一些看法，提出来和大家一起研究。

（一）

1958年紡織企业职工在党的建設社会主义总路綫光輝照耀下，解放思想，破除迷信，干劲十足的投入生产大跃进的伟大浪潮里，到处爭先恐后的学先进、干先进、开展劳动竞賽，大鬧技术革命，由扩大看台到加快車速，由加快施工安装进度到大办鋼鉄，大办卫星厂，虽然生产比較紧张，但情緒飽滿，意气风发，出勤率一般都保持在較好的水平上；这都充分說明了职工的劳动热情和政治热情非常高涨。同时在这一过程中发展了一专多艺的多面手运动，如黃宝妹同志不仅会挡車，同时会检修机器，不仅作指导工，又作电影演員，实干苦干而且巧干，提高了技术操作水平。因此，紡織工业在1958年超額完成国家全年生产計划的24%（棉紗），提高了劳动生产率（由于缺乏全国資料，以上海为例，提高了35%），为1959年更大的跃进准备了条件。这些成績是基本的，应該肯定。

（二）

紡織企业在1958年，由于大办鋼鉄、增加产量、提高質量、新厂培訓等原因，即为了适应紡織工业的迅速发展与生产的需要，增加了一些人員，看起来是必要的，也是应該的。这是大跃进的标志之一。但是在增加人員方面产生了多了一些、猛了一些的缺点，有些企业劳动生产率不但沒有提高反而下降。据十个紡織工业厅局統計，58年共增加了18万人，其中老厂一般都在10%左右或更多一些。青島紡織企业均属老厂，58年因帆布任务略有增加及其他原因，增加了1万3千人，这是否完全合理和必要？对劳动生产率提高是否有利？的确是值得研究的問題。又例如同样是十万紗錠三千台布机規模的天津一厂，就比西北四厂多二千人以上（天津一厂在58年增加了700多名职工），再如北京二厂、石家庄二厂、郑州三厂，和北京三厂、石家庄三厂、郑州四厂、西北五厂等，設备几乎完全一样，而目前在人員配备方面差异也較大。因为定員不甚合理，不少企业劳动力就不能够充分合理的使用，不能够使所有的人各得其所，各尽其才。这表現了我們不少企业的管理中存在着忽視人員方面的經济核算观点，劳动計划（如定員）管理成为企业最薄弱的环节。这显然是对提高劳动生产率和“四高”“四省”的方針的貫彻不利的。

（三）

1959年紡織企业生产将有更大的跃进，新的企业发展得更多更快。为了保証生产任务的完成和支援新厂建設，为了避免影响农业生产和市場物資供应，为了扭轉少数企业劳动生产率的下降情况和进一步提高劳动生产率，都必要对現有职工定員重新进行审查和核定。在既保証生产需要，又要提高劳动生产率的原則下，認眞挖掘企业內部劳动潛力。把应該核减的人員核减下来，去支援新厂或另行調配，是完全必要的。那种“人多好办事”的观点应該予以批判，应树立起經济工作愈作愈細，核算經济效果的观点。

目前各紡織企业在加快車速中已取得了

較多的經驗——如保全保养工作的加强，断头率的降低，机器設备条件的改善，新工操作技术熟練程度的提高，各种积极的技术措施的采取，特别是象高产梳棉机一类技术革新的成就，为整頓和适应紧縮定員提供了有利条件。下边举两个厂在挖掘劳动潜力方面的例子：天津北洋紗厂是个4万多錠的老厂，59年将要扩建数千枚新錠，需增添若干新工，但由于省劳动局与省、市紡織工业局和企业坚持了"需要劳动力，首先从企业內部挖掘"的方針，共同組織了摸底，經研究后，認为劳动組織作适当改善及采取一些必要措施之后可以抽調出350人。

另外就是浙江麻袋厂（以下簡称浙麻），是增加車速、增添設备但人員同时大大减少的一个厂。1958年浙麻为了增产，扩建200多台織机，設备增加了57%，需要新增劳动力1785人。因劳动力缺少，严重影响着生产的跃进。他們在党的領导下，充分发动群众，大鬧技术革命，合理組織分工，大挖劳动潜力，結果共抽調出1581人（占全厂职工的33%），保証了提前五个月开出全部机台。他們的具体作法是：把原普通布机改装为自动换紆，不仅减輕了工人劳动强度，而且扩大看台一倍（二台到四台）；把普通縫口改为圓筒縫口。其他如粗紗落紗与运紗工作合并，检查与試驗工作合并等。仅以上几項，即可抽調出687人。同时該厂根据工人建議，把布机由165轉/分提高到185—191轉/分，提高了生产效率，又节約了劳动力。浙麻在总結他們的經驗中提出："劳动力潜力时刻随着生产的发展和全体职工政治覚悟的提高及技术的操作水平的提高而增长着"。这也就是說，随着企业生产技术的不断发展，劳动潜力也可以不断的去挖掘。这是关于企业不断改善劳动組織，充分合理使用劳动力，不断提高劳动生产率方面的一种不断革命的观点。經驗証明：浙麻的观点正确，作法好，經济效果大。

（四）

劳动力的节約，可以比較少的人力完成較大的任务，以最少的时間創造最大的价值。柯庆施同志最近在上海工业会議上提到关于劳动生产率提高的政治和經济意义时指出："不断提高劳动生产率……，这是社会主义战胜資本主义、建成社会主义，将来过渡到共产主义的最重要的条件。劳动生产率的增长，标志着社会主义物質財富的增加和人民福利的提高。"他并向上海的职工們提出"爭取一个人抵得上去年的一个半人，1959年爭取劳动生产率增长40%到50%"的战斗号召。这种号召，也应該成为我們的奋斗方向。

1959年紡織工业提高劳动生产率的有利条件，除了以上已經提到的外，最重要的問題，一是各級党領导的重視，一是群众的充分干劲。应該很好利用这些有利条件。并抓紧具体措施如（1）大搞技术革命，如手工操作机械化，清洁工作及揽管、落紗等自动化，消灭笨重劳动。（2）发动群众整頓劳动組織，貫彻两参一改。（3）加强新工培訓，提高技术水平。（4）整頓操作方法，推广先进經驗，审查看台定額。（5）减少行业間的重复工艺过程。（6）充分合理使用劳动力（如长病号作些輕便工作等），和利用工时，提高出勤率。此外还必須加强政治思想工作，鼓励职工干劲，貫彻按劳分配原則，使职工从物質上关心劳动生产率的提高，使政治工作与經济工作相結合；作好安全卫生工作与生活管理，使职工吃好睡好休息娱乐好，开展群众性的社会主义紅旗竞賽等。

目前，紡織工业以高产高質为中心的、全面貫彻"四高""四省"的生产高潮已經到来，必須在这个群众运动的基础上認真挖掘劳动力潜力，改善劳动組織，使企业定員編制更为合理，劳动生产率进一步提高。

共产主义教育运动是大跃进的动力

中共西北国棉二厂党委書記　李　康

一年来，特别是从去年六月份开始的百日奋战以来，西北国棉二厂在各方面都有了不少跃进，面貌发生了很大的变化。但当着十月份开始繼續“奋战七十天”，貫彻“四高”“四省”方針，开展高速化生产运动初期，和由計件工資改为月工資时，在部分职工中出現了一些喊叫紧张，怕吃亏，强調机器設备条件差，“四高”“四省”不可能，对管理高速生产缺乏信心，認为車速加上丢机物料供应不上，人員紧张会形成停工待料，得不償失；有的工人对取消計件工資有抵触，認为多劳多得才完全合理，对苦战表示厌煩，对加速感到胆怯，要求减車减錠等思想反映。在这种情緒之下，計划一度完成的不够好，优級紗一点也不見了。这些思想情緒虽居数不多，不是主流，但他們的思想感染性很大。特别是对那些沒有經过长期鍛炼的青年职工，和保守思想較严重的人，感染更大，是当时生产再跃进的主要障碍，必須采取紧急措施，加强共产主义教育，改变这一情况。那时，領导思想并不是完全一致的，有人認为，“党指向那里，群众就奔向那里，现在生产任务紧，那有时間搞共产主义教育”。厂党委对这些說法和看法作了批判，除积极采取措施，使群众有較充余的时間处理自己的生活問題和休息外，同时抽出一个半月的时間，在全厂范围內掀起了共产主义教育运动，它的內容切合职工思想和生产实际，效果良好。在生产方面，总产值和紗布总产量都提前1个月完成了国家計划；中支棉紗单位成本素来比西北国棉一厂高3～5元，十一月份相反的却較国棉一厂降低了四、五元；車速加快后，开始布場提出要增加85个工人，紗場要增加96个工人，現在不仅不要增加人，反而都有潜力可挖；在正式生产之外，还办了不少卫星工厂，发明創造出了許多机器和机器配件和不易購买到的梭子、皮結、打手棒等，有力地推动了高速生产。在职工思想方面，出現了落后赶先进，先进更先进，人人爭先恐后力爭上游的意气风发的局面。另外在生活方面，艰苦朴素、友爱团結的风气，和在参加社会义务劳动积极性方面也都有很大的增长和提高。

在这次共产主义教育运动过程中，我們有如下的一些經驗和体会。

第一、大搞群众运动，大张旗鼓地宣传活动，必須和深入細致的思想教育工作相結合：共产主义思想教育，也必須大张旗鼓地开展群众运动，大造声势，形成社会輿論。在这样的气氛中，絕大部分的职工群众，能自覚地卷入到共产主义教育熔爐里，同时，也能解决大部分群众的思想認識問題，提高共产主义覚悟，也易于使运动发展迅速推向高潮，引向深入。不这样，就不能很快地扩大影响，造成声势，限于冷冷静静的局面，不这样，就会妨碍运动广泛而迅速地开展。

因此，在运动一开始，我們就动員各种力量，采用各种宣传形式一股劲地大搞群众运动。全厂建立紅专大学1所，共产主义学校和党校32所，团校22所，大字报社7个，油印报34种，紅色俱乐部16个，宣传鼓动站20个，工人講师团19个，形成了一个声势浩大的、坚强有力的共产主义宣传教育网，車間、工房、走廊、办公室、休息室、俱乐部、食堂、广場等等，到处都形成了共产主义教育的場所，到处都在进行共产主义宣传，眞正做到了“人人作宣传，个个受教育，人人当教員，处处是課堂”，仅紗場一处，在一个多月的时間里，工人講师就講了9次課，听众达10,314人次。群众情緒高涨，几天之內，全厂就貼出了两万多张大字报，提出二千多条意見，交出各种錯誤思想問題二百多条，形成了鳴放高潮。但是，仅仅依这一种形式进行教育，也是不行的，事实証明：有不少职工在运动中无动于衷，因此，除了运动教育之外，还必須采取另外的方式进行教育，才能解决他的实际思想問題，例如：有一位技工思想上有浓厚的雇佣观点，阶級覚悟很低，厉次运动未使他轉变，长期以来，不重視党和同志們对他的教育和帮助，不認眞工作，不接受批評，党总支書記找他談話，他認为是：“卖狗皮膏药”，对于这样思想极为落后的人，經驗証明：只作一般地教育动員，是不可能轉变的。为此，支部就派专人采取“下毛毛雨”的办法，多次和他个别談心，耐心的启发教育，慢慢开导，使他轉变看法，提高認識，用他在旧社会的經历，和他遭遇的痛苦生活，新旧社会对比的生动事例，打动了他的思想，提高了他的覚悟，他非常感动的說：“我錯了！象我这样的人，如果在旧社会的話，早就被开除好几次了”，这样作的結果使他轉变过来，我們在他思想开窍的基础上，繼續帮助，巩固提高，吸收他参加党校学习，由于他的認識轉变了，对待生产劳动的态度也积极主动了，現在他已成为生产革新者，天天在琢磨发明創造，工作起劲，精神舒暢，用废料已制成“手搖弹簧机”，解决了生产关鍵問題，提高生产效率四倍到六倍。这一事实，生动地告訴我們：人們思想的发展变化，是曲折多样的，政治思想工作不能簡单从事，他使我們深深地体会到：思想工作是艰巨、細致的，不是一劳永逸的，这对我們深入地开展共产主义教育，普遍提高职工共产主义覚悟，提供了良好的办法。

第二、职工群众分散的自我教育，和領导上集中系統的正面教育必須互相結合： 这次共产主义教育运动过程中，职工群众性的自我教育，有了突出的发展。群众創造了喜聞乐見的多种多样的宣传教育形式：有共产主义談心会，有眞人眞事演出的戏剧、相声、有眞人眞事写成的章回小說，小小說，快板詩，漫画，連环画，警师会，打擂台，賽詩会，猜灯謎，报喜，点将，参观，展覽，互送賀信，紅旗竞賽，互相答辯，討論座談……等等丰富多采的有效形式，不胜枚举，特别是詩歌和大字报这两种形式，流行最广，效力最大，全厂到处都洋溢着群众生产、生活的詩画，五顏六色的大字报上，表示着职工的决心和保証，眞是：“四面八方到处有，五花八門样样全，生动活泼內容好，丰富多采形式新”，群众把这叫做“小土群”。“小”就是：講小課、开小会，組織小型漫談，小展覽，小演唱等；“土”就是：不拘形式，不拘地点，到处交談，随时辯論。“群”就是：便于群众性活动，大家都卷入到运动中来。群众用自己創造的形式，进行大鳴大放大辯論，开展批評与自我批評，表揚先进，批評落后，互相学习、互相促进，群众按照自己的需要、喜好、特长和接受能力，根据自己的所見所聞、亲身体驗，运用自己的語言，开展着共产主义自

我教育运动，由于形式多样、新穎，活泼，現身說法，所以說服力大，感染力强。因此，效果也特别好，許多形形色色的錯誤思想，都在职工群众的自我教育中迅速克服了，从而提高了共产主义覚悟。但是，职工群众的自我教育，也有不足的一面，由于他們的理論政策水平所限，有些問題，能够提出来，却解答不了，或是不能透彻的作完滿的解答，这就需要領导上及时地将职工鳴放出来不能解决的問題，分类整理，加以研究，进行集中系統的正面教育，提高职工認識。例如一位細紗値車工，由于不了解什么是共产主义，不懂得党的政策，听到有人說："公社化，就是共产主义，要把私人的多余衣服給别人分了，作活也不发工資。"情緒非常不安，成天担心他在家里的几身好衣服，怕别人分去，打算着如何把衣服赶快取来，担心吃飯穿衣不自由了。因而，不願去淘鉄砂，生产也不积极，看八百个錠子还完不成計划。群众虽然也对他不断地进行教育，但不能解决問題。后来他听了領导上講解了什么是共产主义？社会主义和共产主义的区别关系等原則問題的报告后，顧虑消除了，生产安心了，認識了自己不安心生产，是沒有任何根据的。从此，干劲大了起来，自动要求看一千二百个錠子，还能完成計划。这充分說明，职工群众分散的大鳴大放大辯論的自我教育，和領导上的集中系統的正面教育，必須同时并举，不可偏废。

第三、共产主义教育，必須同当前生产相結合：教育如果离开生产，或联系的不够密切，就缺乏生命力，就会变成空洞的說教，就不能受到群众的欢迎，因此，我們紧紧抓住以共产主义教育为綱，不断地教育职工群众，以共产主义思想武器来解决"四高""四省"生产运动中所出現的新問題，使共产主义教育成为生产跃进再跃进的动力。这次，我們开展的共产主义教育，是和生产运动密切結合的。通过講共产主义的幸福远景和如何爭取共产主义早日到来的道理，使职工群众懂得为誰劳动为誰忙，懂得要过渡到共产主义，首先是要社会物質产品极大的丰富。从而，巩固了职工的苦战意志，激发了职工的生产积极性，促进了职工提高技术，加快生产速度。例如細紗車速加快后，发生了严重的蹦管現象。在这种情况下，有些人就对高速生产发生怀疑，个别工人有抵触情緒，要求减車、减錠。我們就把这种情况和問題摆出来，組織职工座談，鳴放辯論，教育职工，在高速生产面前，要藐視困难，要重視提高技术，重視及时研究解决生产关鍵問題，大家弄清楚了为什么要开展"四高""四省"运动的意义，就鼓足了干劲，增强了克服困难的信心，如楚进才老师傅說："要为逐步实現穿衣不要錢，必須高速又高产，我保証加强检修，一台車不超过三个蹦管"。回去后，就連夜发动大家干，很快就由80个减到2个。修管的速度也加快了，原修一万个管子，需要一个月时間，現在十七天就修了一万一千个，从而，保証了順利加速和棉紗質量的提高。此外，通过各种辯論会，明显的提高了职工覚悟，促进了生产，群众認識到：要加速过渡到共产主义，必須搞好当前生产。由此可見，共产主义教育必須和当前生产紧密地結合，这一点很重要。

我們在这一段共产主义教育的过程中，虽然取得了上述成績和經驗，但是，存在的缺点也不少。例如在运动过程中，对职工群众比較系統地及时地講解共产主义原理原則和党的政策观点做的少了一些，所以部分职工群众在某些原則問題上还划不清界限，誤把工作中和思想上的若干缺点，当作白旗去拔等等，这是需要認真补課解决的。

健全管理制度 加强技术措施 节約机物料

郑州国棉四厂

我厂織布車間自从加快車速以后，曾經在生产上产生了某些混乱与机物料供应紧张状态，但是由于党的正确領导，書記亲自挂帅，以及广大职工同志們的冲天干劲，发揮了无穷智慧，高速中的困难被克服了，問題一个接一个被解决了，特别在机物料的供应和节約方面，取得了一些經驗。对供应方面，是以自力更生、健全机物料領发制度为主，向外采購为輔，另一方面是針对关鍵問題，开展技术革命，提倡采用代用品的研究試驗等工作。对节約方面，是以正常机械規格状态、提高检修技术为主，修理回用为輔，在机件方面，注意易損机件的損坏原因的分析和机件結构上的改进。由于采取了以上各項措施，使我們在高速陣地上，扎下可靠基础。到目前为止，基本上还能保持每台布机自动化，但是我們的机物料耗用、正常的机物料管理制度，与先进厂比較，是远远不够的，我們还須进一步努力，赶上先进单位。

（一）机物料的自力更生，是供应的可靠方向

加速初期，对各項物料耗用量来說，大家都沒有底，怎么办呢？单純依賴供銷科的思想是較普遍的，当时由于缺乏皮結而被迫关車751台之多，在这样的形势之下，車間領导才覺察到等待不是解决問題的根本办法。于是在厂长的重視下，組織了全厂皮革工力量，由原来每天修理30～40只的产量，一跃到每天自己制造300～400只新皮結，初步应付了生产上的紧张状态。但是在質量上还不能合乎要求。由于职工同志們的鉆研，改进了皮結的胶水成分与制作方法，在进一步提高产量的基础上提高了質量，到1958年年底止，初步已經赶上焦作皮結質量，不論在产量与質量方面已能滿足生产上的要求。目前正在进一步努力，爭取赶上上海各种名牌皮結的質量，可以更进一步延长使用寿命，提高生产效率。我們作了如下試驗：

产地	試驗只数	245.5R/M的使用时間	試驗数只	224.5R/M的使用时間	試驗只数	210R/M的試驗时間
焦作飞机牌	8	112.5小时	4	397小时	6	435小时
上海双喜牌	4	146.25小时	4	450小时	4	510小时
本厂原成分	12	69.3小时	/	/	/	/
本厂改后成分	/	/	4	405小时	4	437小时

备注：在各种速度試驗时，投梭力与梭箱松紧基本上校正到同样状态

根据試驗情况，車速高低对皮結使用时間差异很大，同时皮結質量对使用时間亦有密切关系，如本厂开始自制皮結与焦作飞机牌皮結相比較，使用时間約为2:1，經过改进后，基本上与飞机牌皮結相同，其改进后的胶水成分如下：

全力片　10市斤
干酪素　1两　軟水100cc
单宁酸　8錢　軟水 40cc
氨　水　50cc

硼砂　6錢　軟水 40cc

（二）修改执行机物料定額制度，是管好机物料的基本环节

高速后的第一个月使用的机物料很多，原有老的指标不适于高速要求，但是新的指标与制度沒有建立，对于各組的領用数量无法控制，随便供应，使得修机工同志产生高速后机物料应当消耗得多的依賴思想，而不积极的从加强检修来减少机物料的消耗，造成了搶領机物料的局面。有的組領得快就多領了，有的組領得慢就少領了，甚至領不到，因此多的积压，少的关車，不能做到物尽其用，特别在供应困难的时候，造成人为的紧张，机物料不能发揮最大作用。因此，我們針对这种混乱情况，在原有的制度基础上进行修改，对各項机物料实行控制指标，并进行物料使用寿命的試驗，以及研究减少損坏机物料的办法，正确制定消耗定額；同时坚决貫彻以旧調新制度，进一步做好分班、分組、队的耗用統計記录制度，做到及时公布，加强各組对物料的重視，把机物料耗用列为劳动竞賽的項目之一，因而从根本上改变了乱領机物料及多領机物料的局面。

（三）加强机器检修，正常机械状态，是节約机物料的有效措施

布机在开始加速时，由于我們缺乏加速經驗，同时考虑不周，加速进度过猛，由180R/M提高到240R/M，每天加速500台，工人的技术水平跟不上去，特别是修机工的技术跟不上，对于加速后的机械規格放松了，生产上各項检修制度沒有相适应的跟上去，因而造成了投梭力大，梭箱紧，机械規格不正常，坏車很多，机物料耗用猛增。在这紧要关头，党总支召开各級会議，研究对策，最后决定集中一切力量正常机械状态，首先是降低投梭力放松梭箱。三班的修机工仅在48小时內，将全部机台检查一遍，投梭力过大、梭箱过紧的机台加以校正。由于这一措施做得坚决与彻底，使皮結、皮圈、打棒等物料損耗大为好轉，特别是以梭子、皮結的損耗减少最为突出。例如，在加速半个月的时間，全車間由于梭箱过紧，裂开头的梭子就有3,000余只（軋坏的不算在內）。但是从放松梭箱以后，裂开头的梭子，基本解决了。在投梭力大、梭箱紧的时候，一只上海的双喜皮結（該皮結在我厂使用上为最耐用）只能用1～2天，甚至几个小时。降低投梭力以后，每只双喜牌皮結可用六天以上，最长的可用到10天时間，延长了使用寿命一倍以上。由于投梭力的降低，电力的耗用也大为节約。

通过一次突击检修以后，机物料損耗虽有好轉，但是与原来低速时比較，仍然是增加了几倍。車間領导为使通过这次突击以后巩固起来，并进一步更好地适应高速的检修制度与检查規格，因此将原有的平自动周期一个月改为三星期，另外增加了投梭部分的重点检修工作，每6～10天一个周期，同时加强保全內部的質量检查，做到以預防为主，修坏車为輔，达到既节約机物料，又提高了生产效率的双重效果。

（四）机物料的修理回用与实行輪換制度，是挖掘潜力的可靠办法

布机的物料，除了减少机器本身耗用以外，加强修理工作，挖掘修理潜力，仍然是不可忽視的。我們在布机加速以后，在厂长

亲自抓这工作的領导下，使許多的修理能力提高了几倍，适应了高速的要求。

1.梭子的修拼工作，在原低速的情况下，每月小拼二千只感到很吃力，認为不能完成計划。加速以后，每月大拼一万只超額完成了，因而工作效率提高了4～5倍左右。同时严格梭子报废制度，对过去已报废的梭子，重新进行了处理，将能拼的梭子尽量挑出来加以拼修后使用，这样挑出来一千余只梭子，大大支援了梭子不足的情况。此外，还进行了定期輪换制度，达到超过規定的規格时，及时换下修拼，提高了梭子質量。

2.对于皮圈的修理工作，我們起初是由二只皮圈或者更多只修拼成为一只，这样速度較慢，并且浪費了皮。后来将所有的坏皮圈接成一根长条皮带，然后按照皮圈的长度，裁成一只一只，这样既节約皮，又省时間。另外在平自动或重点检修时进行皮圈翻身或調换，延长使用寿命，换下的皮圈修理后仍归原組使用，这样对各組及平自动的同志增强了对机器保养检修的責任感。

（五）針对关键，开展技术革命，改进机件結构

在技术革命中，群众除了对布机的主要消耗物料，采用許多土的、洋的办法改进試驗外，同时也改进了某些机件的結构，这对提高效率、减少損耗等方面有一定效果。其主要的几項介紹如下：

1.换梭不关車机构：

自从加快車速以后，换梭关車現象相当严重，影响了机器效率。为了消除这种毛病，修机工就加大换梭側的投梭力，但是却带来許多副作用，特别是梭箱过紧，物料消耗大等。为了在不加大投梭力的情况下，达到同样的目的，顧春葆同志創造了换梭不关車机构，换梭机构在换梭时将三指叉抬起，等到换好后的第三梭，将三指叉重新起作用。这样就达到了换梭不关車的目的，而且还可以将换梭側的投梭力降低，因此除了达到不关車外，还可节約皮結、打棒及电力的消耗。現在正在进一步研究不連换梭机构，消灭因連换梭而軋坏梭子的缺点。

2.半圓形的煞車装置：

布机高速以后，慣性回轉很大，原来的煞車装置无法解决問題，造成了許多因关車不灵而产生的軋梭現象，大批地軋坏了梭子。第八組生产組长蔡錫根同志提出了加大煞車面，将原有的煞車改为半圓形的煞車装置，这种煞車在我厂400余台布机上的使用来說，煞車相当灵敏，能在$^1/_2$轉內煞住，完全达到目的，但是还存在着起动时較重的缺点。

3.加固某些易損机件：

由于加速后因受力增加而損坏的机件，我們是采取了加固的办法，但是在加固的同时必須注意其副作用。例如，过于加固了K61、K60，却損坏K13、K64，因此我們始終是謹慎的审核。改进的几种机件有：K30的加固，同样应当注意不能过多，否则就会增加K4的損坏。M7的主要損坏地方是凸头的脫落，因此在凸头凸加$^1/_4$"筋，因而消灭了損坏，N2的臂上加筋N44由原来$\phi^1/_2$"螺絲改为$\phi^9/_{16}$"等，都减少或消灭了損坏。

4.改进原来不合理的机件設計：

由于高速后出現的机件損坏非常突出，最不合理的首推应力集中而引起的。如K64的損坏主要是二端的小軸，因为小軸在中机厂制造图上虽有$^1/_{32}$"R的圓角，但是实际上都是清角的，現在改为$^3/_{32}$"R，可以大大地减少損耗。

合成（丁氰）橡胶皮結

由于布机高速后皮革皮結在質量和数量上不相适应，上海环球橡胶厂进行了合成（丁氰）橡胶皮結的試驗和投入生产，現将該厂試制情况作簡单的介紹：

1.丁氰橡胶皮結的胶料配方：

原材料名称	配合量%	說明
丁氰橡胶	100	CKH－26
氧化鋅	30	
白艳华	30	
硫黄粉	15	升华硫黄粉
硬脂酸	1	三压
軟質炭黑	30	原采用硬質炭黑，目前市場供应紧张，故改用軟質炭黑
防老剂D	2	
促进剂M	2	
磷苯二甲酸二丁脂	25	B形
酚醛树脂	10	
合計	245%	

附：（1）此胶料的溶剂采用“工业用純苯”，胶料与溶剂之比为1:2

（2）帆布質量規格：采用三經四緯，幅寬36"

2.硫化成型的設备及硫化条件：

（1）硫化成型設备

a、鍛鉄模型

b、平板硫化压力机

（2）硫化条件：148～155°C，15分鐘，蒸汽热源。

3.制造工艺过程：

原材料→检查篩选→配合

→丁氰胶塑炼→混炼→出片→打浆

→帆布括浆→裁剪→硫化成型

→修整

注：（1）打浆采用机械攪拌，因此对胶浆的浓度比較均匀。

（2）括浆目前还采用人工括浆，因此对胶浆与帆布的分布不够均匀。

（3）由于純苯的揮发性比較快，所以括浆完毕以后必須在适当的时間內，将帆布粘合，否則粘合效力会显著下降。

4.丁氰橡胶皮結代替皮革皮結的經济价值

（1）成本价格：坂本式皮革皮結2.48元，丁氰皮結2.55元。

（2）使用效果的比較

名称	每只使用效果（小时）		布机車速轉/分	試驗单位
	最高	最低		
丁氰橡胶皮結	375	325	206轉/分	永安一厂
		100	245轉/分	統益紗厂

5.使用效果

（1）丁氰橡胶皮結在使用时間上超过皮革皮結，虽然成本价格略較皮革皮結高，但按照实际使用效果，采用丁氰皮結是有它一定的价值。这样不但大大降低了皮輔耗用量，同时也减少損耗后造成布机車梭疵布和节約車間副工长掉換时間，减少副工长工作上的忙乱，这样可以抽出更多的时間做好机台的預防检修工作，为今后布机进一步推向高速高質高效具备了物質条件。

（2）目前棉紡織厂采用皮革皮結由于布机高速后一般的皮結不耐冲击，縮短了使用寿命，增大了消耗量，采用丁氰皮結一方面可以解决皮革制皮結原材料的供应問題，同时在数量和質量上可以滿足一般厂的要求，是一种良好的代用品。

6.存在問題：

（1）目前由于市場上某些原材料的供应紧张及設备等問題，因此尙未大量投入生产。

（2）根据目前生产的丁氰橡胶皮結在質量上还存在着一些問題。

a、据使用单位反映，使用效果不够一致。

b、外观方面还不够理想，尙有显著的反白噴霜現象。

7.今后改进方向

（1）在可能采用一部分代用材料和克服外观等質量的前提下改进胶料处方。

（2）在生产工艺上积累經驗改进模型設計，积极提高产品質量，逐步克服質量不一致的差距。

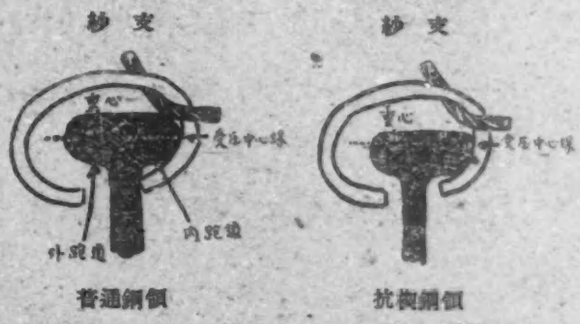
（上海市紡織工业局）

配合高速运轉的「抗楔鋼領」

顧毓璪　卫宝怡　李恩娟

細紗机速度的提高，在很大程度上，因紗的断头率增加而受到限制。断头率增加的原因很多，主要原因是紗的张力发生剧烈的变化所致。苏联米納可夫教授在鋼領和鋼絲圈的运动分析中指出，有七种变动不定的力量影响鋼絲圈在鋼領上的运动。在这些力的作用下，鋼絲圈发热甚至軟化飞脫；另一方面由于鋼領的几何形状的不合适，鋼絲圈和鋼領配合得不好，紗支被楔住在鋼絲圈和鋼領之間，断头因而增加，在高速时尤甚。一个新鋼領从上車到走熱需要一个"走熱期"，普通鋼領的走熱期需要一个多月。在这"走熱期"中，运轉极不稳定，因而断头率也增高。

为适应細紗机高速高产的要求，参考了国外的資料，研究和設計成一种鋼領，可以适用于高速运轉，大大降低断头率。这种新鋼領主要是改变它的几何形状，使鋼絲圈弧形和鋼領內跑道弧形适当的吻合，从而增加它們的接触面。这样，鋼絲圈运轉时較为稳定，因而它的磨損情况得以改善，使用期限可以延长。更重要的是鋼領內跑道頂平面和鋼絲圈之間有适当空隙，使紗不容易楔着，乃致断头。这种新鋼領名为"抗楔鋼領"。



从上图可以看到鋼絲圈和鋼領在运轉时力的作用和接触情形的不同：

（1）运轉时离心力驅使鋼絲圈压在鋼領的內跑道的边上。普通鋼領由于內跑道边是半圓形，鋼絲圈微向左下傾側，鋼絲圈和頂平面間空隙小，但鋼絲圈与內跑道上平面的轉角处又空隙太大，因而易于把紗支楔住，致使断头。而抗楔鋼領因內跑道的弧形和鋼絲圈的弧形相吻合，故运轉时鋼絲圈不很傾側，轉角处也无空隙，故不致楔住紗支，致使断头。

（2）运轉时，普通鋼領和鋼絲圈的接触是点接触，所有压力集中于一点，故易于发热乃至烧坏飞脫。而抗楔鋼領是面接触，单位面积受压力較小，故不易发热。即使发热，由于有接触面，也利于散热。由于是面接触，还可改善鋼絲圈的磨損，延长其使用期限。

（3）由于抗楔鋼領与鋼絲圈弧形吻合，紗支在其間經过时順利，故鋼絲圈的运轉稳定得多。

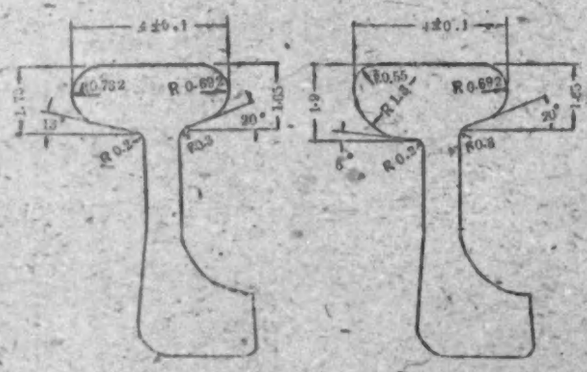
（4）抗楔鋼領的內跑道較外跑道为

长，鋼絲圈脚不和內壁相碰，故不致磨擦发热，鋼領壁也不致有不均匀的磨損。

在上海市紡織工业局局領导的大力支持下，这个新鋼領交由上海国营第二紡織机械厂設計和制造。于1958年11月設計制造完成，12月初由上海国营第二棉紡織厂作运轉試驗。

抗楔鋼領的設計是以国营二机的寬边鋼領（G型）为基础的。仅內跑道的圓弧、角度和跑道的厚薄加以改变。

二机的G型鋼領內跑道是一个圓弧



二机鋼領　　抗楔鋼領

R0.732公厘构成的，适用于G型鋼絲圈。抗楔鋼領內跑道的圓弧是根据O型鋼絲圈的圓弧作出，曲率半径略小于鋼絲圈圓弧的曲率半径，R用1.3公厘。上面部分用小圓弧与頂平面連接。小圓弧半径的决定是考虑到各綫段連接必須圈滑，与R1.3圓弧連接处不能有直綫部分，并且要使鋼領表面摩損后，不致产生棱角，防止鋼絲圈不正常的磨損和紗支不致在鋼絲圈和鋼領之間被楔住。因此选择R为0.55公厘。內跑道的角度从原来的13°改为5°，适当增长R1.3的弧长，增加鋼絲圈和鋼領的接触面积。跑道的厚薄是参考一般国外資料决定的。G型鋼絲圈重心高，采用厚度1.73公厘。O型鋼絲圈重心較低，采用厚度1.9公厘。降低鋼絲圈的重心，使鋼絲圈在运轉时比較稳定，紗的张力不致发生突然的变化。

抗楔鋼領在上海国棉二厂作試探性运轉，在同一台車上与天津G型鋼領对比，从1958年12月4日到1959年1月15日，約一个半月的运轉，上述抗楔鋼領的优点已体現在断头率的大大降低。茲将測定断头情况列下頁：

从下表所列測定的結果可以看出：在运轉一个半月的期間，抗楔鋼領的断头率比天津G型鋼領的断头率降低了55%。在同一时期中，天津G型鋼領的断头率无变化，而抗楔鋼領的断头率降低了42%。这說明，第一次測定在装上車三天以后，断头率是108，比天津G型鋼領已降低20%。这时尙未走熟，故断头率的降低不很显著。到运轉了一个半月后，已經走熟很久，故断头率显著降低。抗楔鋼領的走熟期未能正式測定，但据上海国棉二厂江宜男、张惠民同志講，新鋼領刚上車时，車头較重，接头比較困难，但三天后情况有显著的好轉。估計这种抗楔鋼領的走熟期不会超过五天，而普通鋼領上車后走熟期将需要一个多月。又据当車工人反映，抗楔鋼領的另一优点是鋼絲圈摩損正常，掉鋼絲圈显著減少，故当車工人欢迎使用。

抗楔鋼領与天津G型鋼領断头率对比測定表

断头原因	运轉三天后測定						运轉一个半月后測定					
	抗楔鋼領			天津G型鋼領			抗楔鋼領			天津G型鋼領		
	小紗	中紗	大紗	小紗	中紗	大紗	小紗	中紗	大紗	小紗	中紗	大紗
上間影响					1				2		1	1
机械影响：跳筒管	1			1			2			2		
机械影响：錠子不良		1	1									
机械影响：鋼領紧	2									2		
机械影响：掉鋼絲圈	2	2	1	9	6	3			1	4	2	
机械影响：鋼絲圈不洁			1									
操作法影响	1	1								2		2
不正常破断头				2							1	1
原因不明	5	7	13	8	8	10	5	3	9	10	11	10
断头次数小計	11	11	16	20	15	13	7	3	12	20	15	14
断头次数共計	38			48			22			49		
一小时千錠断头	108			136			62			139		
測定时間	110						110					
調查錠数	192						192					
看机錠数	768						768					
温度	27						26					
湿度	20.2°						19.4					
相对湿度	44						43					

注：紡紗支数32支，前罗拉274轉/分，錠速14800轉/分，鋼絲圈O型7/0。

从上海国棉二厂上述的运轉情形可以得出下列的初步結論：

（1）抗楔鋼領由于鋼絲圈弧形和鋼領內跑道弧形适当的吻合，使鋼絲圈在鋼領上运轉較为稳定，不致过于发热，不致楔住紗支，因此断头率太为減低。在走熟期間断头率比普通鋼領可降低20%；在走熟期后，断头率可降低50%以上。

（2）抗楔鋼領的飞鋼絲圈較普通鋼領少得多，可減少60%～80%。

（3）抗楔鋼領的走熟期特别短，大約在五天左右，而普通鋼領的走熟期要在一个月左右。抗楔鋼領在上車后三天即可达到运轉稳定。

（4）鋼絲圈在抗楔鋼領上运轉，磨損情形大为改善，因此使用期限可以延长。

（5）由于抗楔鋼領具有上述各項优点，它的使用为高速高产提供了有利条件。

現在正在扩大抗楔鋼領的試用范围，希望各地紡織专家及广大职工提出宝貴意見，共同研究。

浅雕，細刻，精印—节約染化料

同丰印染厂

我厂为了节約印花布染化料，曾在多方面进行了研究。其中浅雕、細刻、精印的一項措施，已取得一定的效果。为了进一步核实效果，我們根据紡織工业部及上海市印染織布工业公司的指示，結合生产，在216,600公尺正常生产中，进行了同花型同色泽、使用深刻和浅刻花筒效果的对比。茲将对比資料及技术措施初步介紹于下：

一、坯布品种

坯布采用21×21 60×58花平坯

套色：

四套色，选用其中一只大叶子，进行深浅花筒对比。其它三套色由于花型較小，未作具体测定。

二、花筒雕刻条件

滿地叶子花型，花紋斜綫最寬处为3.2公分，鋅板放大二倍。

浅刻花筒：

深度0.08公厘

縮小机斜紋綫56根/吋

腐蝕：1.40°Bé硝酸中快搖开面至$^2/_3$左右

2.40°Bé氯化鉄中旋轉約16分鐘

3.35°Bé硝酸中飞面至斜紋上剩极細的腊綫

4.室温14°C

深刻花筒：

深度0.14—0.15公厘

斜紋綫 48根/吋

腐蝕：1.40°Bé硝酸中快搖开面至$^2/_3$左右

2.40°Bé氯化鉄中旋轉約28分鐘

3.35°Bé硝酸中飞面至斜紋上剩极細的腊綫

4.室温14°C

三、实际印制中的一些工艺条件

1.活性艳紅7B配方：

	深花筒用浆	浅花筒用浆
活性艳紅7B	12.0公分	15.2公分
尿素	50.0	50.0
5%褐藻酸鈉浆	550.0	550.0
水	x	x
	1000公分	1000公分
折合每公斤单价	0.671元	0.740元

2.可溶还原染料配方：

	深花筒用浆	浅花筒用浆
可溶还原蓝IBe	7公分	9公分
140g/l淀粉浆	450	450
700g/l印染胶浆	100	100
亚硝酸鈉	1.1	1.4

水	x	x
	1000公分	1000公分
折合每公斤单价	1.013元	1.273元

3.涂料印浆配方:

	深花筒用浆	浅花筒用浆
阿克拉明綠FB	10公分	13公分
醋酸混合浆	320	320
尿素	50	50
固着剂FH	30	30
阿克拉那A	200	200
水	x	x
	1000公分	1000公分
折合每公斤单价	1.944元	2.068元

4.色基IGG紅配方:

	深花筒用浆	浅花筒用浆
紅IGG色基	9公分	12公分
盐酸340g/l	20	26.4
亚硝酸鈉	4.8	6.6
碳酸鈣	3.2	4.3
140g/l淀粉浆	540	540
水	x	x
	1000公分	1000公分
折合每公斤单价	0.144元	0.180元

5.色基B紅配方

	深花筒用浆	浅花筒用浆
紅B培司	8公分	10公分
盐酸	15	18.7
亚硝酸鈉	3.7	4.6
醋酸鈉	9.6	12.0
140g/l淀粉浆	540	540
	1000公斤	1000公斤
折合每公斤单价	0.272元	0.331元

四、实际印浆消耗的統計資料

染料种类	花筒深浅	染料浓度	每公升浆可印数	每百公尺耗印浆量	耗染料量	每百公尺相对节約数字比率				
						染料量	百分率	印浆成本	降低成本	百分率
活性艳紅	0.08公厘	15.2g/l	66.67公尺	1.5公斤	22.8公分	7.5公分	24.75%	1.1163元	0.58元	34.02%
7B	0.14—0.15	12.0	39.6	2.525	30.3			1.7046元		
可溶还原	0.08	9.0	53.33	1.875	16.875	2.375	12.34%	2.387	0.39	13.99%
藍 IBC	0.14—0.15	7.0	36.36	2.75	19.25			2.786		
阿克拉明	0.08	13.0	68.45	1.461	18.993	4.507	19.18%	3.0215	1.547	33.85%
綠FB	0.14—0.15	10.0	42.55	2.35	23.5			4.569		
色基大紅	0.08	12.0	61.54	1.625	19.5	2.37	10.85%	0.294	0.057	16.24%
IGG	0.14—0.15	9.0	41.45	2.43	21.87			0.351		
色基紅	0.08	10.0	55.84	1.79	17.6	1.876	9.48	0.5925	0.0799	11.88%
B	0.14—0.15	8.0	40.45	2.472	19.776			0.6724		

五、染色牢度

为了了解采用浅雕細刻印花后对染色牢度有否影响，曾在小批試驗中将各种染料深刻浅刻的印花布进行了牢度試驗。浅、中、深三种不同雕刻方法的花筒，所得效果基本上一致，浅雕的染色牢度并无下降現象，而摩擦牢度反有所提高（1級左右）。我們認为这是由于浅雕后染料充分吸收、浮色較少之故。（染色牢度表格从略）

六、技术上注意事項

1.浅雕花筒要鍍鉻，防止容易刮浅。

2.花筒斜紋綫要求不低于平面，但亦不宜过闊，腐蝕时要注意掌握成凹形。

3.花筒深浅要結合花型，一般采用0.08～0.12公厘为适宜，斜紋綫根数每吋48～60根。

4.調色方面以稍厚为宜。浆料中如能加用一些滲透性較好的乳化浆、海藻酸鈉浆、龙胶浆等更好，可以减少落色現象。

5.印花机要严格执行三平、三輕工作法（刮刀輕，挂得輕，压得輕），刀口宜快一些，但不宜装得过低，以保証花筒不易刮浅，提高花筒使用率。

6.印花时，防染剂拔白剂用量要配合花筒深浅增减。

7.印花坯布的毛細管效应要求在10公分以上。

8.我厂印花机的条件是：

（i）胶皮压輥硬度92～94°；

（ii）不用橡皮衬布，仅加印花衬布；

（iii）刀柄挂錘重5公斤；

（iv）大錫林烘干，正面貼烘缸。

七、經济价值的初步估計

通过一系列的試驗和測定，采用浅雕細刻精印的方法，具有以下几点价值：

1.节約染料10～25%（按染料而不同）；不仅节約了染化料，相应地还节約了大量浆料及助剂，初步試驗可节約34～40%，这是一个巨大的收获。

2.浅雕細刻精印的花布，花紋輪廓較一般清晰。

3.由于印耗較少，所以印滿地花筒时、色浆不易堆积在布面上，給色比較均匀，又可省去压光板花筒、提高得色量。

4.給浆量少，衬布上不易积儲印浆，可以提高衬布的使用效率，并可减少衬布引起的衬布紋痕及对花不准的疵病。

5.布上印浆薄，烘干容易，可以减少搭色等疵病。还可以节約蒸汽，减少煤耗。

节約烧碱也要走群众路綫

北京市紡織工业局

如何节約染化料，是当前印染工业面临的一个重大問題。北京地区几个染厂，在去年十二月份全国印染工业技术革命經驗交流会議以后，在染化料的开源和节流方面，都做了一些工作，其中尤以在节約烧碱方面，取得了比較显著的成績。北京市机織印染厂經过一个多月的努力，染色布的耗碱量从千公尺13公斤降低到9公斤多；染紗場的絲光紗耗碱量12月份每块（小包）为1,080克，到一月下旬，每块（小包）只耗用234.7克，降低了4.6倍。

講形势，摆事实，找漏洞，算細帳

机織印染厂在节約烧碱工作中，首先是向群众交待了当前的形势，提示了厂里耗碱量远远超过先进定額——节約烧碱是完全可能的。接着召开了各式各样的座談会，如老工人座談会、各工段座談会、技术干部座談会。在会上，向群众講形势、摆事实，并动員大家找漏洞、算細賬，最后提具体措施。

找漏洞、算細帳的結果，通过絲光紗的带碱量測定，发現了問題：第一，絲光紗下机带碱量平均每块（小包）93克，經充分水洗后可降低到10克左右，以每天加工400块紗来計算，每天带走32公斤，每月800公斤。第二，从每块絲光紗冲洗下来的淡碱液来計算，折合固体碱达500克以上，如果回收不强的話，其浪費可达五吨左右。因此就針对这些漏洞，提出了加强冲洗和加强回收的具体措施。加强冲洗是改冷水为热水；加强回收是利用旧鉄箱、鉄桶、鉄鍋，将冲洗下来的淡碱液全部回收蒸浓，不使点滴烧碱液从阴沟流走。同时也检查了容器設备，看有无損漏。另外还建立了旬旬盘存制和及时公布节約烧碱的实际到达数字。通过群众的努力，烧碱耗用量直綫下降。

五比四查，計划落实

在节約染化料的工作中，我們除了千方百計地寻找各項技术措施外，还在管理上堵塞了漏洞。对烧碱采取了定額分配和限額发料的办法。并要求各厂認真的核算烧碱耗用量。因为全市烧碱需用計划和市計委所分配給我局的数字相差很大，如果不实行定額分配，全市印染工业的生产要受到影响。我們从各厂申报烧碱需用計划来看，第一季度总数为1,135吨，这些烧碱絕大部分是应用于色布和色紗加工——一季度中全市加工棉布为3,100万公尺，色紗約为40万块（1万件）。当时我們对各厂的正确实际消耗数字虽然不很清楚，可是根据生产情况估計，总的需要量决不会超过700吨。为了摸清情况，总工程师室調查了各厂目前实际耗碱量，提供供銷科参考；供銷科也根据市委五比四查工作的指示，下厂查庫存、查对实际消耗定額、查去年4季度的实际消耗量和今年1季度的生产任务。經过仔細核算复查以后，发現各厂普遍存在着申报数字超过实际需用量的現象。各厂浮报情况虽有所不同，但一般都存在着有备无患、想多报些的思想。例如：

1.有一个針織厂，加工汗布用碱实际消耗20%，而申报計划时按25%；加工棉毛布用碱实际消耗为8%，而申报时按15%来計算。

有一染厂，加工色布每千公尺实际消耗12公斤，而申报計划按16.25公斤計算。

2.有一染整厂，技术管理很差，沒有染化料消耗定額，申报时就按去年4季度产量和烧碱消耗总額的平均用量，乘以一季度产量的一倍計算。

經过算細賬、核算审查以后，最后的实际需用量确定下来为502吨，比原来計划核减了633吨。

几条基本經驗

总結以上情况，我們認为：开展节約烧碱的工作，首先必須是政治挂帅，充分发动群众。要使群众在認識了形势和要求以后，自覚的提出措施和貫彻措施。象机織印染厂，就是由于有群众基础的可靠保証，才获得了为时既短收效又大的巨大成績。更明确的說，是因为他們走了群众路綫。

其次，节約烧碱的具体措施不外乎：①絲光工段中加强冲洗和加强回收。②检修貯放和运送碱液的管道和容器。③煮炼工段的煮炼液回用。目前我們还只做了前二項，关于煮炼液的回用，尚在研究实施办法。

第三，实行定額管理。通过定額管理，不但掌握了各厂的染化料消耗实际情况，并且增加了計划的严肃性，消灭了計划中的虛伪現象。

国际纺织

波兰的紡織工业

波兰的紡織工业有着悠久与丰富的历史，它可以追溯到中世紀。在十三世紀与十四世紀时，东方和西方以及波罗的海与南方的貿易大道上，在大波兰地区与小波兰地区的富足的城市里，有許多織布行会兴起并发达起来，波兰的紡織品到达了很远的地方——不仅运到邻国波西米亚、普魯士与匈牙利，而且还运到西方的瑞士、意大利与奥地利以及东方的諾夫格勒得。波兰的大量麻織品与亚麻織品向土耳其与东方其他国家出口。

十八世紀中叶时，紡織工业扩展了。許多紡織中心兴起了。这些紡織中心不仅制造出获利的棉織品与麻織品，而且还制造出許多种高級消費品，例如地毯与挂毡等。

1815年維也納会議使一部分波兰土地加入了俄国。"議会王国"的成立大大有利于紡織工业的发展。俄国政府的保护政策使得它能超过外国的竞爭者。同时它还通过俄国而伸进以前沒有到达过的广大的亚洲市場。在二十世紀开始的时候，"議会王国"棉織品的75%与毛織品的88%出口到俄国以及东南亚各国。

位在别尔斯科与比亚瓦的西里西亚大規模毛織工业是在19世紀成长起来的。在第一次大战爆发前，"議会波兰"的紡織工业主要是集中在罗兹附近，第二个、較小的中心是在比亚里斯多克。棉紡織厂有1,460,000个錠子和43,000台織布机。毛紡織厂有427,000个錠子，粗紡与废紡厂有344,000个錠子，此外有自动毛織机11,500台。

× × ×　　× × ×

第一次世界大战使波兰紡織工业遭受到严重的破坏，整个的流动資金都損失了。在两次大战之間期間里，波兰的紡織工业面临巨大的財政困难。它还失去了通向它从前的俄国市場的道路。因此它被迫改变生产計划。它的出口貿易减少了，波兰紡織工业轉向了国內市場。但是国內居民主要是农民，他們的生活水平低，他們的購买力不能吸收紡織工业的产品。当时对外貿易也遇到越来越大的竞爭，因此紡織工业衰退了。全部工人中零工的比例很大，在某些年份中高达5%。

紡織工业在大战前几年中有了新的和重要的发展。有些地方組織了小型家庭工場，产品也常常出口。罗兹附近的布热吉內小城鎮是这一发展的象征。布热吉內的便宜的产品进入了西欧市場。由于价格便宜，因此买主很多，特别受到工人的欢迎。同时，别尔斯科紡織厂的上等产品則出口到了中欧和南欧的市場。比亚里斯多克的紡織厂也漸漸活跃，它們再度把产品——特别是毛毯——向远东出口。

× × ×　　× × ×

第二次世界大战摧毁了紡織工业，仅棉紡工业就損失了50万个紗錠，造成損失的原因一部分是由于战爭的直接結果，一部分是由于占領当局拆用紡織机器，使之生产武器。

战爭結束以后，波兰曾尽所有的力量来扩建旧有紡織厂；此外还进行完全的改組，以便合并小厂为大厂。

当波兰在1949年完成經济重建的三年計划时，生产量已大大超过战前水平。棉織品的产量由1937年325,000,000公尺增至1949年的396,700,000公尺；毛織品由38,000,000公尺增至49,000,000公尺；絲織品由27,000,000公尺增至40,300,000公尺。

在整个国家的經济发展，特别是工业发展的推动下，国內紡織品的消費量增长了，

59 JUN

平均每一人口的棉織品消費量由1933年—1937年的9.5公尺增至1956年的17.8公尺；毛織品由1公尺增至2.7公尺；絲織品由0.5公尺增至2.9公尺。

同时紡織工业也在苏联、其它社会主义国家以及亚洲和非洲的許多地方找到了新市場。

由于国內外对紡織品的需要日漸增加，因此就必須扩大生产力并改变工作方法。原有的紡織厂扩大了，新紡織厂建立了起来。最近几年投入生产的紡織厂有巨大規模的安得里佐夫棉織联合工厂，建立在票特古夫与德斯提的棉紗厂，薩姆布罗夫紡織厂以及罗兹附近奥乍尔庫夫紡織厂。

下面是波兰紡織工业在1949年至1956年期間的进展情况。

1949年至1956年紡織工业的发展

	1949年	1956年
棉紡工业		
开工紗錠数（以千为单位）：		
細紗	171.7	321.0
中級紗	1164.6	1450.9
下脚	74.1	57.1
棉紗产量（以千吨为单位）：		
細紗	4.3	9.4
中級紗	75.5	90.0
下脚	10.9	15.2
开工織布机数（以千台为单位）	37.2	37.7
棉織品产量（以百万公尺为单位）	396.7	564.7
毛紡工业		
开工紗錠数（以千为单位）：		
精梳	244.5	314.5
粗梳	307.7	236.4
毛紗产量（以千吨为单位）：		
精梳	10.4	16.1
粗梳	26.8	35.9
开工織机数（以千台为单位）	6.6	6.0
毛織品产量（以百万公尺为单位）	49.0	73.3
絲織工业		
开工織布机数（以千台为单位）	—	7.1
絲織品产量（以百万公尺为单位）	40.3	78.8

由于紡織工业分两班或三班进行劳动，因此生产能力的利用率很高。

波兰紡織工业依賴进口的原料。大部分的棉花是来自苏联。波兰最近也从美国、埃及、巴西、中国和伊朗进口棉花。在羊毛的供应方面，本国产量仅为15%，从奥地利与英国进口68%，从苏联进口10%，从阿根廷进口6%左右。此外，波兰还进口大量人造纖維。由于本国产量不足，波兰还进口大量染料。

× × ×　　× × ×

紡織原料在波兰进口物品中占的比重很大。波兰正在大力发展本国的人造与合成纖維工业，来增大紡織工业原料的独立性。現在在这一方面已获得了巨大成就，年产量已超出6万吨。

1956年出口的棉織品約有93,000,000公尺。主要的买主是中近东的国家，占33%。其次是西欧与斯堪的納維亚国家，占29%。在出口的棉織品中有雨衣布、"瑪佐夫舍"花布与夏季服装布等。

虽然毛織品的出口量比棉織品小，但是毛織品的出口价值并不小。波兰在1956年出口了7,229,000公尺毛織品，其中77.1%是向苏联出口，此外进口波兰毛織品的重要国家还有德意志民主共和国、芬兰、南斯拉夫与罗馬尼亚。

波兰也出口不含羊毛的合成纖維、各种天然的与人造的絲織品与麻織品以及服装成品。

現在波兰的紡織品向60个国家出口。波兰还在进一步扩展紡織品的出口。波兰紡織工业在国內外取得的成就使得国家获得了大笔資金。在未来的几年中，不仅将增加产量，而且还将提高产品的質量并扩大产品的范围。

和欧洲其它国家一样，波兰紡織工业也遇到类似的問題：由于在自动化方面的进展，紡織工厂的設备很快地变得陈旧了。所以主要的問題是使紡織工业繼續近代化。波兰紡織工业各部門的未来就要依賴这一問題的解决。

波兰机器制造工业还正处在較为初期发展的阶段，它还不能向紡織工业供应各种紡織机器。因此波兰紡織工业的发展主要依靠进口的設备，其中大部分是来自苏联、德意志民主共和国、英国、西德和瑞士。

国际知识

波兰的紡織工业

波兰的紡織工业有着悠久与丰富的历史，它可以追溯到中世紀。在十三世紀与十四世紀时，东方和西方以及波罗的海与南方的貿易大道上，在大波兰地区与小波兰地区的富足的城市里，有許多織布行会兴起并发达起来，波兰的紡織品到达了很远的地方——不仅运到邻国波西米亚、普魯士与匈牙利，而且还运到西方的瑞士、意大利与奥地利以及东方的諾夫格勒得。波兰的大量麻織品与亚麻織品向土耳其与东方其他国家出口。

十八世紀中叶时，紡織工业扩展了。許多紡織中心兴起了。这些紡織中心不仅制造出获利的棉織品与麻織品，而且还制造出許多种高級消費品，例如地毯与挂毡等。

1815年維也納会議使一部分波兰土地加入了俄国。"議会王国"的成立大大有利于紡織工业的发展。俄国政府的保护政策使得它能超过外国的竞争者。同时它还通过俄国而伸进以前没有到达过的广大的亚洲市場。在二十世紀开始的时候，"議会王国"棉織品的75%与毛織品的88%出口到俄国以及东南亚各国。

位在别尔斯科与比亚瓦的西里西亚大規模毛織工业是在19世紀成长起来的。在第一次大战爆发前，"議会波兰"的紡織工业主要是集中在罗兹附近，第二个較小的中心是在比亚里斯多克。棉紡織厂有1,460,000个錠子和43,000台織布机。毛紡織厂有427,000个錠子，粗紡与废紡厂有344,000个錠子，此外有自动毛織机11,500台。

× × ×　　× × ×

第一次世界大战使波兰紡織工业遭受到严重的破坏，整个的流动資金都損失了。在两次大战之間期間里，波兰的紡織工业面临巨大的財政困难。它还失去了通向它从前的俄国市場的道路。因此它被迫改变生产計划。它的出口貿易减少了，波兰紡織工业轉向了国內市場。但是国內居民主要是农民，他們的生活水平低，他們的購买力不能吸收紡織工业的产品。当时对外貿易也遇到越来越大的竞争，因此紡織工业衰退了。全部工人中零工的比例很大，在某些年份中高达5%。

紡織工业在大战前几年中有了新的和重要的发展。有些地方組織了小型家庭工場，产品也常常出口。罗兹附近的布热吉內小城鎮是这一发展的象征。布热吉內的便宜的产品进入了西欧市場。由于价格便宜，因此买主很多，特别受到工人的欢迎。同时，别尔斯科紡織厂的上等产品則出口到了中欧和南欧的市場。比亚里斯多克的紡織厂也漸漸活跃，它們再度把产品——特别是毛毯——向远东出口。

× × ×　　× × ×

第二次世界大战摧毁了紡織工业，仅棉紡工业就損失了50万个紗錠，造成損失的原因一部分是由于战争的直接結果，一部分是由于占領当局拆用紡織机器，使之生产武器。

战争結束以后，波兰曾尽所有的力量来扩建旧有紡織厂；此外还进行完全的改組，以便合并小厂为大厂。

当波兰在1949年完成經济重建的三年計划时，生产量已大大超过战前水平。棉織品的产量由1937年325,000,000公尺增至1949年的396,700,000公尺；毛織品由38,000,000公尺增至49,000,000公尺；絲織品由27,000,000公尺增至40,300,000公尺。

在整个国家的經济发展，特别是工业发展的推动下，国內紡織品的消費量增长了，

平均每一人口的棉織品消費量由1933年—1937年的9.5公尺增至1956年的17.8公尺；毛織品由1公尺增至2.7公尺；絲織品由0.5公尺增至2.9公尺。

同时紡織工业也在苏联、其它社会主义国家以及亚洲和非洲的許多地方找到了新市場。

由于国內外对紡織品的需要日漸增加，因此就必須扩大生产力并改变工作方法。原有的紡織厂扩大了，新紡織厂建立了起来。最近几年投入生产的紡織厂有巨大規模的安得里佐夫棉織联合工厂，建立在票特古夫与德斯提的棉紗厂，薩姆布罗夫紡織厂以及罗兹附近奥乍尔庫夫紡織厂。

下面是波兰紡織工业在1949年至1956年期間的进展情况。

1949年至1956年紡織工业的发展

棉紡工业	1949年	1956年
开工紗錠数（以千为单位）：		
細紗	171.7	321.0
中級紗	1164.6	1450.9
下脚	74.1	57.1
棉紗产量（以千吨为单位）：		
細紗	4.3	9.4
中級紗	75.5	90.0
下脚	10.9	15.2
开工織布机数（以千台为单位）	37.2	37.7
棉織品产量（以百万公尺为单位）	396.7	564.7
毛紡工业		
开工紗錠数（以千为单位）：		
精梳	244.5	314.5
粗梳	307.7	236.4
毛紗产量（以千吨为单位）：		
精梳	10.4	16.1
粗梳	26.8	35.9
开工織机数（以千台为单位）	6.6	6.0
毛織品产量（以百万公尺为单位）	49.0	73.3
絲織工业		
开工織布机数（以千台为单位）	—	7.1
絲織品产量（以百万公尺为单位）	40.3	78.8

由于紡織工业分两班或三班进行劳动，因此生产能力的利用率很高。

波兰紡織工业依賴进口的原料。大部分的棉花是来自苏联。波兰最近也从美国、埃及、巴西、中国和伊朗进口棉花。在羊毛的供应方面，本国产量仅为15%，从奥地利与英国进口68%，从苏联进口10%，从阿根廷进口6%左右。此外，波兰还进口大量人造纖維。由于本国产量不足，波兰还进口大量染料。

× × ×　　× × ×

紡織原料在波兰进口物品中占的比重很大。波兰正在大力发展本国的人造与合成纖維工业，来增大紡織工业原料的独立性。現在在这一方面已获得了巨大成就，年产量已超出6万吨。

1956年出口的棉織品約有93,000,000公尺。主要的买主是中近东的国家，占33%。其次是西欧与斯堪的納維亚国家，占29%。在出口的棉織品中有雨衣布、"瑪佐夫舍"花布与夏季服装布等。

虽然毛織品的出口量比棉織品小，但是毛織品的出口价值并不小。波兰在1956年出口了7,229,000公尺毛織品，其中77.1%是向苏联出口，此外进口波兰毛織品的重要国家还有德意志民主共和国、芬兰、南斯拉夫与罗馬尼亚。

波兰也出口不含羊毛的合成纖維、各种天然的与人造的絲織品与麻織品以及服装成品。

現在波兰的紡織品向60个国家出口。波兰还在进一步扩展紡織品的出口。波兰紡織工业在国內外取得的成就使得国家获得了大笔資金。在未来的几年中，不仅将增加产量，而且还将提高产品的質量并扩大产品的范围。

和欧洲其它国家一样，波兰紡織工业也遇到类似的問題：由于在自动化方面的进展，紡織工厂的設备很快地变得陈旧了。所以主要的問題是使紡織工业繼續近代化。波兰紡織工业各部門的未来就要依賴这一問題的解决。

波兰机器制造工业还正处在較为初期发展的阶段，它还不能向紡織工业供应各种紡織机器。因此波兰紡織工业的发展主要依靠进口的設备，其中大部分是来自苏联、德意志民主共和国、英国、西德和瑞士。

新 書 預 告

中等专业学校教材—棉紡学、棉織学

“棉紡学”、“棉織学”是紡織工业部教育处組織編写的中等专业学校教材，一九五七年曾以試用本刊行。一九五八年在全国大跃进的形势下，紡織工业出現了飞跃发展的新局面；原定紡織工艺上的許多技术經济指标已被突破。因此，最近特又組織部分地区紡織工业学校教师以及紡織工厂和紡織科学研究机关人員，对試用本进行了全面审查和修訂。并正式出版作为中等专业学校和各棉紡織厂紅专学校教材之用。

这套教材系統地闡述了紡紗、織布的工艺过程。它的基本內容是以我国自制棉紡織机器为基础，介紹了机器的构造和作用，工艺过程的基本原理，机器的传动和計算，机器的故障和疵品分析等；并尽可能地把国內外的最新技术成就吸收到教材之內。

“棉紡学”分册出版：第一册“清棉工程”包括：原棉和細紗的性状，配棉和开清棉；第二册“梳棉工程”包括：梳棉和精梳；第三册“并粗工程”包括：并条和粗紡；第四册“精紡工程”包括：精紡、皮輥、絡筒、搖紗、成包等。

“棉織学”分三册出版：上册为織造准备工程；中册包括：普通織机和自动織机；下册包括：提花机、多臂机、多梭箱織机、毛巾織机、原布整理及棉織厂設計等。

棉紡学五月起陆續出版

估价
- 第一分册 1.50元
- 第二分册 1.60元
- 第三分册 0.90元
- 第四分册 1.20元

棉織学三月起陆續出版

估价
- 上册 1.50元
- 中册 1.30元
- 下册 1.00元

新华書店发行

邮購处：紡織工业出版社发行部

北京东长安街紡織工业部內

編輯者 中国紡織編輯部（北京东长安街）电話：(5) 6831轉
出版者 紡織工业出版社（北京东长安街）电話：(5) 6831轉
发行者 紡織工业出版社
訂閱处 紡織工业出版社发行部
經售处 全国各地新华書店
印刷者 財政出版社印刷厂
本期印数：5,500册
每册定价：0.20元